97-84188-24

Böckel, Hans

Das schriftgiesser-gewerbe in Deutschland

Heidelberg

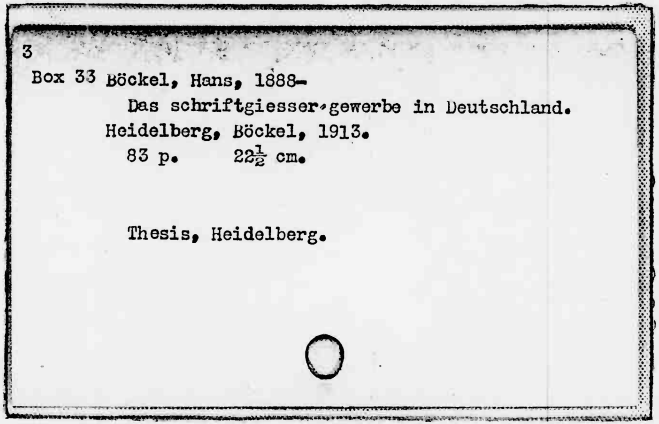
1913

97-84188-24
MASTER NEGATIVE #

COLUMBIA UNIVERSITY LIBRARIES
PRESERVATION DIVISION

BIBLIOGRAPHIC MICROFORM TARGET

ORIGINAL MATERIAL AS FILMED - EXISTING BIBLIOGRAPHIC RECORD


3
Box 33 Böckel, Hans, 1888-
Das schriftgiesser-gewerbe in Deutschland.
Heidelberg, Böckel, 1913.
83 p. 22½ cm.

Thesis, Heidelberg.

RESTRICTIONS ON USE: Reproductions may not be made without permission from Columbia University Libraries.

TECHNICAL MICROFORM DATA

FILM SIZE: 35mm REDUCTION RATIO: 10:1 IMAGE PLACEMENT: IA (IIA) IB IIB

DATE FILMED: 9-12-97 INITIALS: CB

TRACKING # : 27749

FILMED BY PRESERVATION RESOURCES, BETHLEHEM, PA.

Exchange
3 Bx 33
FEB 28 1921

Das Schriftgießer-Gewerbe in Deutschland.

Inaugural-Dissertation

zur

Erlangung der Doktorwürde der hohen philosophischen Fakultät der Ruprecht-Karls-Universität zu Heidelberg

vorgelegt von

Hans Böckel.

1913.
Druck von H. Böckel, Schmölln S.-A.

Meinen Eltern in Dankbarkeit!

Vorwort.

In der vorliegenden Arbeit habe ich versucht, einen Ueberblick über das Schriftgießer-Gewerbe zu geben, über seine Geschichte und solche Fragen, die es heute bewegen. Die Schranken für meine Ausführungen waren dadurch schon von selbst gegeben, daß sie kein großes, allumfassendes Werk, sondern eine Dissertation bilden sollten. So hieß es denn, sich nur an das besonders Bemerkenswerte halten, sich zu beschränken. Die Schwierigkeiten, die sich mir darboten, lagen vor allem darin, daß es ein zusammenfassendes Werk über das Schriftgießer-Gewerbe noch nicht gibt, daß die Einzelheiten, besonders auch für den geschichtlichen Teil, aus da und dort in den Geschichten der Buchdruckerkunst verstreuten kurzen Nachrichten zusammenzuholen waren. Sehr zu statten kam mir die Kenntnis der Schriftgießerei-Erzeugnisse, die ich durch praktische Tätigkeit in der Buchdruckerei meines Vaters erlangte. Von seiten der Schriftgießereibesitzer, von der Organisation derselben und derjenigen der Arbeitnehmer sowie von anderer Seite wurde mir in liebenswürdiger Weise ausführliche Auskunft und Unterstützung gewährt, ihnen allen sei an dieser Stelle mein aufrichtiger Dank dargebracht, wie ich auch vor allem Herrn Geh. Hofrat Prof. Dr. Gothein in Heidelberg in besonderer Weise dafür dankbar bin, daß er mich auf das Schriftgießer-Gewerbe als Thema meiner Arbeit aufmerksam gemacht und mir auch fernerhin sein lebhaftes Interesse bewahrt hat.

Schmölln S.-A., im Oktober 1913.

Der Verfasser.

Literatur.

Ch. F. Geßner, Die so nützliche als nothwendige Buchdruckerkunst und Schriftgießerey. Leipzig 1740.
Falkenstein, Geschichte der Buchdruckerkunst. Leipzig 1840.
Faulmann, Geschichte der Buchdruckerkunst. Wien 1882.
Lorck, Handbuch der Geschichte der Buchdruckerkunst. Leipzig 1882.
Kampmann, Die graphischen Künste in Sammlung „Göschen". Leipzig 1909.
Smalian, Handbuch der Buchdrucker im Verkehr mit Schriftgießereien. 2. Aufl. Leipzig 1877.
Boerckel, Gutenberg und seine berühmtesten Nachfolger.
Goebel, Die graphischen Künste der Gegenwart. 1891.
Müller, Lehrbuch der Buchdruckerkunst.
Jubiläumsschrift von J. G. Schelter & Giesecke. Leipzig 1894.
Bachmann, Die Schriftgießerei. Leipzig 1868.
Sonderdruck aus der Jubiläumsschrift des Fachtechnischen Klubs der Wiener Staatsdruckerei.
Wiener, Das Leipziger Buchdruck-Gewerbe am Ausgang des Jahrhunderts. Leipzig 1897.
Sonderdruck aus „Illustr. Enzyklopädie der graphischen Künste" über das Schriftsystem.
Pfeffer, Das typographische Akzidenzwesen. (Diss.) Heidelberg 1912.
Heller, Das Buchdruckgewerbe. (Diss.) München 1911.
Unger, Wie ein Buch entsteht. „Aus Natur und Geisteswelt". Leipzig 1912.
Jubiläumsschrift für Emil Julius Genzsch. Hamburg 1906.
Chronik der Schriftgießerei Genzsch & Heyse. Hamburg 1908.
Beyer Die Einführung der Setzmaschine, Freiburger Volksw. Abhandlungen.
Faunu Jule, Gewerbliche Friedensdokumente. Jena 1904.
„ „ Tarifverträge. Jena 1907.
Das Buchgewerbe und die Kultur. „Aus Natur und Geisteswelt". Leipzig 1907.
Kautzsch, Die neue Buchkunst. Weimar 1902.
Storck, Vom Geist moderner Schriftkunst (Sonderdruck). Heidelberg 1912.
Statistische Jahrbücher.
Statistisches Handbuch von 1907.
Reichsarbeitsblatt.
Berufs-, Betriebs- und Ausfuhrstatistik.
Geschäftsberichte der Buchdrucker-Berufs-Genossenschaft.
Deutscher Buchdrucker-Kalender für 1913.
Protokolle der Schriftgießer-Kongresse.
Zeitschriften: Korrespondent für Deutschlands Buchdrucker und Schriftgießer.
Archiv für Buchgewerbe.
Schweizer Graphische Mitteilungen.
Zeitschrift für Deutschlands Buchdrucker und verwandte Gewerbe.
Deutscher Buch- und Steindrucker.

Inhalts-Übersicht.

1. Teil. **Geschichtliche Entwicklung.**

a. Die Entstehung der Schriftgießerei.

I. Die Erfindung der Buchdruckerkunst.
II. Die ersten bekannten Buchstaben.
III. Die Technik nach der Erfindung.
IV. Die Schriftgießerei als selbständiges Gewerbe.

b. Die Entwicklung im Laufe der nächsten Jahrhunderte.

V. 15. und 16. Jahrhundert.
VI. 17. Jahrhundert.
VII. Das Schriftgießer-Gewerbe in Frankfurt a. M. vom 18. Jahrhundert bis zur Gegenwart.

2. Teil. **Entstehung der Großbetriebe.**

VIII. Die Systematisierung des Letternkörpers.
IX. „ „ der Buchstabenbilder.
X. Die Entwicklung der Technik.
XI. Die Neubelebung durch den Einfluß künstlerischer Bestrebungen.
XII. Allgemeine Entwicklungs-Tendenzen.

3. Teil. **Das Schriftgießer-Gewerbe von heute.**

XIII. Die wirtschaftliche Lage.
XIV. Der Absatz.

4. Teil. **Die Personen des Gewerbes.**

XV. Die Arbeitgeber.
XVI. Die Arbeitnehmer.

Ich geuß die Schrift zu der Druckey,
Gemacht aus Wismat, Zin und Bley,
Die kan ich auch gerecht justiern,
Die Buchstaben zusamm ordiniern,
Lateinisch und Teutscher Geschrift,
Was auch die Griechisch Sprach antrifft,
Mit Versalen, Puncten und Zügen,
Daß sie zu der Druckey sich fügen.
Hans Sachs.

1. Teil.

Geschichtliche Entwicklung.

a. Die Entstehung der Schriftgießerei.

I. Die Erfindung der Buchdruckerkunst.

Die Erfindung der Buchdruckerkunst umfaßt die Erfindung einer Summe technischer Vorgänge. In der ersten Druckerei mußte bis zur Fertigstellung der Erzeugnisse folgendes geschehen: das Zeichnen der Schrift, die Herstellung der Stempel und Matern, das Gießen der Buchstaben, das Setzen und das Drucken. Zwar gab es schon vorher Stempel, die vom Buchbinder oder Goldschmiede in ihrem Berufe verwandt, die (wie schon bei den Römern) in Holz gebrannt oder als Prägestempel in Brot eingedrückt wurden. Und auch das Drucken war bekannt. Das Gewerbe der Formenschneider druckte schon damals Blätter und ganze Bücher (Blockbücher genannt) von in Holz geschnittenen Tafeln ab, wobei allerdings das Papier nur auf einer Seite bedruckt werden konnte, da es so stark auf die Form gedrückt und gerieben werden mußte, daß die Buchstaben und Bilder prägedruckartig im Papier erschienen und die Rückseite nicht mehr glatt genug war. Und doch hat Gutenberg die Buchdruckerkunst erst „erfunden". Er hat eine Reihe von Ideen verwirklicht, die uns jetzt als leichtlöslich erscheinen — das Ei des Kolumbus —, auf die aber vor ihm kein Mensch gekommen ist. Ein technischer Zusammenhang seines Werkes mit dem Holzplattendruck wird von den meisten Gutenberg-Schriftstellern rundweg abgelehnt, abgesehen davon, daß bei beiden Verfahren gedruckt wird. Die Annahme, daß Gutenberg zunächst Holztafeln zerschnitten und so einzelne Buchstaben hergestellt habe, ist willkürlich und nicht bewiesen. Das Neue und Wesentliche, was die Erfindung hinsichtlich der Buchstaben brachte, ist eben gerade, daß aus irgendwelchen Formen systematisch gegossene Metallbuchstaben beliebig zusammengesetzt zum Druck verwandt

werden konnten und nach dem Auseinandernehmen der Schriftform zu weiterer Benutzung zur Verfügung standen.

Aus dem Gesagten war bereits zu ersehen, daß über die Anfänge der Schriftgießerei, dieses wichtigsten Hilfszweiges der Buchdruckerkunst, völliges Dunkel liegt, wie wir ja über die Person und vor allem über das Leben des Erfinders überhaupt nur sehr mangelhaft unterrichtet sind. Eine Erklärung hierfür bietet zunächst die außerordentliche Bescheidenheit Gutenbergs, der sich z. B. in keinem seiner Druckwerke mit Namen nannte und nur am Schluß seines „Catholikon" sagte, daß „unter dem Schutze des Höchsten, auf dessen Wink die Zungen der Unmündigen beredt werden, und der da oft den Einfältigen kund gibt, was er den Weisen verhüllt, dieses herrliche Buch „Catholikon" nicht mit Rohr, Griffel oder Feder, sondern durch das wundervolle Zusammenpassen, Verhältnis und Ebenmaß von Patrizen und Matrizen gedruckt und vollendet worden sei". Andererseits hat sich der Erfinder bemüht, sein Werk möglichst geheim zu halten, um nicht der Früchte desselben beraubt zu werden.

Eine Folge dieser Unklarheit war auch, daß so lange Zeit hindurch Legenden über angebliche andere Erfinder der Buchdruckerkunst möglich waren. Diese Nachrichten sind zumeist aus übertriebenem patriotischem Eifer herausgeboren.

II. Die ersten bekannten Buchstaben.

Nach Heinrich Wallau ist das bis jetzt bekannte älteste Gutenbergsche Druckwerk das Bruchstück eines Gedichtes vom Weltgericht, es muß noch vor dem Kalender von 1447 entstanden sein und überrascht dadurch, daß man schon hier die Gutenbergschen Buchstaben auf einer seltenen Höhe der Vollkommenheit findet. Die technische und die ästhetische Seite sind beide bereits vorzüglich gelöst. Gutenberg war als ein Angehöriger der Goldschmiedezunft mit der Metallbearbeitung vollständig vertraut. Möglicherweise hat er die Anregung zu seinem Werk dadurch bekommen, daß er der Münzprägung im Hause seiner Verwandten, die das Münzrecht besaßen, zusah. Ueber seinen Erfolg sagt Wallau[1]: „Hiermit (mit der technischen Aufgabe) untrennbar verbunden erscheint jedoch eine weitere schwierige Aufgabe. Sie stellt an die künstlerischen Fähigkeiten des Erfinders nicht minder große Anforderungen als an die technischen; sie bestand in der Nachbildung der handschriftlichen Buchstabenformen, d. h. deren Umbildung zu Formen, die einerseits gußtechnisch vervielfältigt werden konnten, anderseits

[1] Jubiläumsschrift für E. J. Genzsch, Hamburg 1906.

eine getreue Wiedergabe der hochentwickelten Schönheit der Handschrift ergeben mußten. Das Ziel dieser technisch und ästhetisch gleich schwierigen und verwickelten Aufgaben war die mechanische Herstellung der Buchschrift und damit des Buches selbst. Ich erwähne nebenbei, daß auch andere technisch wichtige Faktoren zweifellos durch Gutenberg grundlegende Verbesserung erfahren haben. Der Wiesbadener Kalender bezeugt, daß sowohl die Druckfarbe als auch ganz besonders die Druckpresse Gutenbergs von geradezu mustergültiger Beschaffenheit gewesen sein müssen. Es ist eine kaum zu fassende Tatsache, daß der dem Jahre 1447 entstammende Pergamentdruck, rein technisch beurteilt, eine Vollendung zeigt, die heute nicht übertroffen werden kann. . . . Was hier an Schönheit der Druckfarben, an vollkommener Druckzurichtung, an Beherrschung des schwierigen Verfahrens des Pergamentdruckes geleistet ist, steht auf höchster Stufe der Buchdruckertechnik — eine Leistung, die noch heute unseren ersten Druckstätten zur Ehre gereichen würde." Die genaue Nachbildung der Handschrift hat übrigens den Zweck zunächst gehabt, das Buch als ein vermeintlich handgeschriebenes besser zu verkaufen. Die Schwierigkeit der Nachbildung lag u. a. darin, daß in der damaligen Schreibweise eine große Anzahl von Abkürzungen und Anschlußbuchstaben gebräuchlich war, von denen die letzteren vielfach untereinander differierten, je nachdem welcher Buchstabe vorauf ging oder folgte und für jeden derselben mußten besondere Typen geschaffen werden. Heute haben wir zwar in unseren am meisten gebräuchlichen Schriften, besonders in der Fraktur, auch noch einige Ligaturen und insofern richtet sich auch noch heute etwas der Buchstabe nach der Nachbartype, aber es sind dies verhältnismäßig wenig Fälle und es ist im übrigen eine der Aufgaben des Schriftzeichners, das einzelne Buchstabenbild so festzulegen, daß es mit den anderen Typen zusammen ein möglichst gutes Wortbild ergibt. Wallau weist auch darauf hin, daß in dem genannten Bruchstück des „Weltgerichts" eine Anzahl Buchstaben enthalten sind, die im Kalender von 1447 und in allen späteren Drucken nicht mehr vorkommen, während andere in den späteren Werken zum Teil wenig verändert, zum Teil sogar aus den alten Matrizen gegossen erscheinen. Es ist danach anzunehmen, daß sie früheren Versuchen Gutenbergs entstammen und daß der Meister in seiner früheren Zeit die Lösung der Aufgabe nur durch Einzeltypen versucht hat, bis er im Interesse der ästhetischen Wirkung der Schrift die Schaffung von Anschlußtypen in Angriff nahm. Auf jeden Fall ist das Bruchstück des „Weltgerichts" auch ein Beweis dafür, daß die Erfindung der Erfolg jahrelanger eifriger Arbeit war.

Es sei noch erwähnt, daß die Werke der ersten Zeiten meist nicht ganz durch das Druckverfahren hergestellt wurden. Damit sie den handgeschriebenen Büchern möglichst gleichen sollten, wurden sie oft ebenso wie diese mit prachtvollen Initialen, Randleisten usw. versehen, die von kunstverständiger Hand um und in den gedruckten Text gezeichnet wurden und das Individuelle des einzelnen Druckes mehr hervorhoben.

Die Dimensionen der Typen hingen von dem zu schaffenden Werk ab. Die Größe der Buchstaben richtete sich zumeist nach der Größe der durch Handschrift hergestellten Buchstaben des betreffenden Buches und wurde zum Teil danach genannt. So haben wir z. B. noch heute für 2 Schriftgrößen die Bezeichnungen „Corpus" von Corpus iuris und „Cicero" von Ciceros Briefen. Aus der gewählten Buchstabengröße ergab sich auch zumeist die Kegelstärke, das ist die Dimension, die sich aus der Höhe des Buchstabenbildes und dem darüber und darunter befindlichen Raum, „Fleisch" genannt, ergibt. Die Länge des Letternkörpers, von den Buchdruckern „Höhe" genannt, war der Willkür ganz anheimgegeben. Die „Dicke" der Typen, d. i. die seitliche Ausdehnung, richtete sich selbstverständlich nach der betr. Schrift. Welche Folgen die Tatsache haben sollte, daß die Höhe und Stärke der Typen systemlos ohne jegliche regelmäßige Abstufung gewählt wurde, werde ich an anderer Stelle darlegen.

Ueber die in den ersten Buchdruckereien vorhandenen Schriftmengen ist nichts bekannt. Karl B. Lorck (siehe Lit.-Verz.) schließt aus der raschen Förderung umfangreicher Druckwerke, daß die Vorräte manchmal beträchtlich gewesen sein müssen.

III. Die Technik nach der Erfindung.

Ueber den Stand der Technik nach der Erfindung der Schriftgießerei sind wir nur sehr mangelhaft unterrichtet. Bedauerlicherweise ist keine einzige Type aus der Anfangszeit der Buchdruckerkunst auf uns überkommen, vermutlich infolge der damals herrschenden Sitte, jedem Lehrling, der ausgelernt hatte, einige Buchstaben mitzugeben. So können wir nur von den erhalten gebliebenen Druckwerken jener Zeit auf die Beschaffenheit der Buchstaben zurückschließen. Ein gütiger Zufall ist uns dabei behilflich: Bei dem Einreiben der Satzform mit Druckfarbe passierte einem Drucker 1476 in der Offizin des Konrad Winter in Köln ein Mißgeschick. Er riß mit dem auftragenden Farbballen einen Buchstaben heraus, ohne dies zu bemerken. Der Buchstabe blieb auf der Form liegen als diese in die Presse kam, und dadurch haben wir in das Papier eingeprägt noch heute eine Seitenansicht des Buchstabens zur Verfügung.

Zur leichteren Verständigung sei hier die heute am meisten übliche Art der Herstellung der Lettern kurz skizziert: Nach der Zeichnung wird das Bild des Buchstabens auf ein Stahlstäbchen so eingraviert, daß der Buchstabe erhöht erscheint und die Teile der Oberfläche, die beim Druck nicht sichtbar sein sollen, beseitigt werden. Dieses Stäbchen, Stempel oder Patrize genannt, wird darauf in ein Blättchen von weichem Metall, z. B. Kupfer, eingeschlagen. Dieser Abschlag, Matrize oder Mater genannt, gibt nun, an dem Gießinstrument befestigt, dem Buchstaben, der durch die entgegengespritzte Legierung im Instrument gebildet wird, den gewünschten Kopf. Wie weit in der frühesten Zeit die Herstellung der Schrift dem heutigen Vorgang gleich war, ist nicht bekannt. Manche Gutenberg-Forscher vermuten, daß Gutenberg die Stempel aus weichem Metall schnitzte und dadurch, daß er sie in flüssiges Metall hielt, die Matrizen oder Matern herstellte. Natürlich besaßen diese dann keine allzu große Widerstandsfähigkeit und nutzten sich bei dem Gebrauch verhältnismäßig schnell ab, so daß bald die Buchstaben nicht mehr genau dieselben scharfen Umrisse aufwiesen, wie die zuerst gegossenen. Bereits Peter Schöffer soll die Stempel in Stahl geschnitten haben, um sie dann in kaltes, hartes Metall einzuschlagen. Dieses Verfahren stellt natürlich eine bereits wesentlich fortgeschrittene Stufe dar und würde der heute noch gebräuchlichen Art, die Matern anzufertigen, gleichen. Jedoch ist diese Herstellungsart für jene Zeit eben nur eine Vermutung. Sicher ist hingegen, daß Peter Schöffer ein ausgezeichneter Schriftgießer war, der die Technik ein tüchtiges Stück vorwärts brachte.

Das Gießinstrument der ersten Zeiten ist uns ebenfalls vollkommen unbekannt. Rund 100 Jahre nach der Erfindung, im Jahre 1568, fertigte Jost Amman für eine „Beschreibung aller Stände auf Erden" (mit Versen von Hans Sachs) unter anderem auch einen Holzschnitt an, auf dem ein Schriftgießer bei der Arbeit dargestellt wird. H. Wallau beschreibt das Gießinstrument auf dem Bilde folgendermaßen: „Die längliche, viereckige Gießform steckt senkrecht in einem hölzernen Kästchen mit breit ausladendem Fuße. Das Holzkästchen schützt den Gießer, der den Apparat während des Gießens auf die flache Hand stellt, vor der Hitze des Instrumentes. An einer Seite des Kastens befindet sich eine Durchbohrung; es ist wohl die Stelle, wo die Matrize aus dem Instrument hervorragt; vielleicht konnte die Matrize hier von außen her durch einen Keil festgestellt werden. Holzkästchen und Gießinstrument bestanden je aus zwei Teilen; sie wurden nach dem Guß einer Type auseinander genommen und zum Neuguß wieder fest zusammengesetzt." Ob das Gießinstrument schon zu Gutenbergs Zeit gleichgestaltet war, ist, wie erwähnt, nicht bekannt.

IV. Die Schriftgießerei als selbständiges Gewerbe.

Das Schriftgießen war, wie bereits gesagt, nach seiner Erfindung zunächst kein selbständiger Gewerbezweig, sondern ein Hilfsgewerbe der Buchdrucker und mit den Druckereien eng verbunden. Gutenberg zeichnete die Schriften, schnitt die Stempel und stellte selbst die Matern her, er war eigentlicher Schrift„gießer", Setzer und Drucker. Außerdem verfertigte er alle in seinem Betriebe notwendigen Apparate und Instrumente und stellte auch selbst die Druckfarben her. Daß er die Legierung für seine Schriften selbst bereitete, wird man für selbstverständlich halten, und doch ist heute auch diese Tätigkeit spezialisiert. Nicht genug mit diesen technischen, zur Herstellung des Druckwerkes notwendigen Funktionen, auch noch Verleger und Buchhändler konnten sich die Buchdrucker in den ersten Zeiten überwiegend nennen.

Der bald einsetzende Aufschwung des Buchdrucker-Gewerbes und die ungeheure Ausdehnung der „schwarzen Kunst" bereiteten eine Aenderung vor. Die im Gewerbe ausgebildeten Gehilfen spezialisierten sich. Waren die technischen Anforderungen an einen, der die Drucker- und Schriftgießertätigkeit ausüben wollte, schon groß, so gestattete später der Zunftneid dem Schriftgießer nur das Setzer oder Drucken, wenn er auch in diesem Gewerbe „rechtmäßig" ausgebildet worden war. Ebenso ging es umgekehrt dem Drucker. Dem Baseler Schriftgießer Wilhelm Haas wurde 1772 richterlich untersagt, eine selbstkonstruierte Presse zu benutzen, da er nicht als Buchdrucker gelernt hatte.

Buchdrucker, die sich selbständig machten und die im Anfang ihre Schriften selbst verfertigen oder von angenommenen Gehilfen im eigenen Betriebe herstellen lassen mußten, wandten sich bald an Berufsgenossen, die bereit waren, ihnen Stempel, Matrizen oder fertige Schriften abzugeben. So werden nach Boerckel bereits 1477 Matrizen und 1478 Stempel verkauft. Die Schriftgießerei — immer noch mit einer Buchdruckerei verbunden — arbeitete in den ersten Zeiten ganz überwiegend als Lohngießerei, auf Bestellung wurde die gewünschte Schriftmenge gegossen. Daß auch manchmal die Matrizen vom Auftraggeber mitgeliefert wurden, geht aus einem Artikel Gustav Moris im „Archiv für Buchgewerbe" (44. Bd., Heft 10) hervor. In einem Verzeichnis aus dem Jahre 1569, welches die von dem Frankfurter (Main) Buchdrucker und Schriftgießer Johann Wolff für den Buchdrucker und Verleger Peter Schmidt gegossenen Schriften enthält, wird erwähnt, daß die Matrizen von Schmidt, also dem Auftraggeber, gestellt wurden. Sicherlich ist der Verkauf von Matrizen in jener Zeit sehr verbreitet gewesen. Das Schriftmetall lieferte im obigen Falle zum Teil der Auftraggeber.

Die Trennung des Schriftgießer-Gewerbes vom Buchdruckergewerbe können wir uns so vorstellen, daß tüchtige Stempelschneider sich selbständig machten und auf eigene Rechnung Matrizen für den Verkauf an Buchdruckereien herstellten. Letztere gossen in ihren Betrieben die Schriften. Später gingen dann die selbständigen Stempelschneider dazu über, auch den Guß selbst vorzunehmen und fertige Schriften zu veräußern. Hierbei kam nur Guß auf Bestellung in Betracht, denn die Buchdruckereien hatten im allgemeinen Schriftsysteme, die stark von einander abwichen und ein Gießen auf Vorrat unmöglich machten. Typisch für einen Schriftgießer, der sich selbständig machte und nach und nach eine vollständige Gießerei einrichtete, ist Fournier der Jüngere, ein gelernter Stempelschneider. Er schrieb selbst: „Ich begründete meine Gießerei 1736 und kann kaum sagen, daß ich sie jetzt nach 29jähriger ununterbrochener Arbeit als beendet ansehen kann. Sie ist lediglich das Werk meiner Hände, da ich sämtliche Stempel geschnitten, die Matrizen justiert und einen Teil der Gießinstrumente selbst gefertigt habe." Aber auch auf andere Art entstanden selbständige Schriftgießereien, nämlich bei Erbteilungen. Ein solcher Fall liegt aus dem Jahre 1572 für die älteste, bekannte Schriftgießerei in Frankfurt a. M. vor. Durch Vergleich der Erben der Egenolffschen Buchdruckerei erhielt Jakob Sabon, „Schriftenschneider und Schriftengießer" aus Lyon, der eine Egenolff heiratete und schon vorher in der Buchdruckerei seiner nunmehrigen Verwandten tätig war, von den übrigen Erben aus dem Gesamtnachlaß das zum Schriftgießen notwendige Inventar. Zugleich gab er seinen Anteil am übrigen Geschäft (Verlag und Druckerei) gegen Entschädigung auf. Ebenso kam es vor, daß mehrere Söhne von ihrem Vater eine Druckerei mit Gießerei erbten, sich in das Geschäft teilten und nicht zusammen blieben oder daß ein Buchdrucker besonderen Wert auf die Schriftgießerei seines Betriebes legte und die Druckerei vernachlässigte und später ganz fallen ließ.

Die erste uns bis jetzt bekannte selbständige Schriftgießerei entstand, wie erwähnt, aus der Buchdruckerei, die Christian Egenolff an der Wende des Jahres 1530 in Frankfurt a. M. eröffnete. Gustav Mori beschreibt das Werk Egenolffs ebenso wie die Entwicklung des Schriftgießerei-Gewerbes in Frankfurt ausführlich im „Archiv für Buchgewerbe".[1] Er sagt an dieser Stelle, daß in der ersten Zeit von der Egenolffschen Druckerei das von Straßburg überführte Letternmaterial benutzt wurde, später „finden sich in seinen Drucken neue Typenformen. Ob Egenolff selbst Stempelschneider war, ist nicht mit Bestimmtheit zu

[1] Jahrgang 1907, Heft 10.

sagen." 1572 wurde dann der oben genannte Vergleich zwischen den Erben geschlossen, nach dem Jakob Sabon die an die Buchdruckerei angegliederte Schriftgießerei allein übernahm. „Für Sabon eröffnete sich ein reiches Arbeitsfeld, und daß er ein sehr geschätzter Stempelschneider und Schriftgießer war, beweist am besten die noch nach seinem Namen benannte Schriftgröße."

Die erste bekannte Schriftgießerei Leipzigs war anfangs auch mit einer Druckerei verbunden (1656) und wurde dann von dieser losgelöst. Aus ihr entstand später die Ehrhardsche Gießerei, die große Berühmtheit erlangte.

---

b. Die Entwicklung im Laufe der Jahrhunderte.

V. 15. und 16. Jahrhundert.

Die Entwicklung der Schriftgießerei ist eng verknüpft mit dem Auf und Nieder im Gedeihen des Buchdruck-Gewerbes, wie ja aus dem Verhältnis beider Gewerbezweige zu einander ohne weiteres verständlich ist. Mit der ungeheuren Ausdehnung der Buchdruckerkunst in kurzer Zeit — im Jahre 1500 zählte man bereits, über ganz Europa verstreut, 215 Druckorte, darunter z. B. Madrid, Lissabon, Konstantinopel und Venedig, letzteres mit angeblich 250 Druckereien, mit dieser raschen Verbreitung wurde auch die Kunst, Lettern zu gießen, in aller Welt bekannt. Auf die rapid steigende Aufnahmefähigkeit des Publikums für Druckwerke in der ersten Zeit nach der Erfindung sei dabei nur kurz hingewiesen. Volk und Gelehrte nahmen die Erzeugnisse der „schwarzen Kunst" willig auf. Schon 1476 wurde in Mailand mit griechischen Lettern gedruckt, und 1555 erschien in Tübingen das erste Evangelium in wendischer Sprache, 2 Daten, die, willkürlich herausgegriffen, als Beispiele erwähnt seien.

Das 16. Jahrhundert brachte eine Blütezeit für die graphischen Künste, die Reformation beeinflußte im höchsten Grade die geistige Welt. Fluten von meist kürzeren Flug- und Streitschriften ergossen sich über die Lande und setzten ungezählte Pressen in Bewegung. Luther drückt der ganzen Literatur jener Zeit seinen Stempel auf und befruchtet sie ungeheuer. Die Buchdruckerkunst ist ihm ein sehr willkommenes Hilfsmittel beim Kampfe für seine Ueberzeugung und seine Ideen. Er sagt in den „Tischreden" selbst: „Die Druckerey ist summum und postremum donum, durch welches Gott die Sache des Evangelii forttreibt. Es ist die letzte Flamme vor dem Auslöschen der Welt. Sie ist Gottes Lob am Ende."

Die Zahl der gebräuchlichen Schriften vermehrte sich, so daß im Jahre 1592 Conrad Berner in Frankfurt a. M. eine Schriftprobe herausgab, betitelt: „Prob und Abtruck der fürnehmsten und allerschönsten Schriften, so jemals an Tag kommen". Gleichwohl haben wir anzunehmen, daß die hier angepriesenen Schriften noch nicht etwa auf Vorrat gegossen wurden, die Verschiedenartigkeit des Schriftsystems erlaubte dies noch nicht, vielmehr werden die Lettern immer nur auf feste Bestellung gegossen oder Stempelabschläge verkauft worden sein. Der Absatz der Schriften muß sich in jener Zeit sogar vielfach bis auf das Ausland erstreckt haben, da die dort errichteten Druckereien die Schriften nicht immer selbst gießen konnten. Dänemark bezog z. B. seine Lettern aus Deutschland und Holland.

Ueber die wirtschaftliche Lage der Schriftgießerei jener Zeit läßt sich wenig sagen. Da die Besitzer der Egenolffschen Gießerei in Frankfurt a. M. jedoch immer einen gewissen Wohlstand hinterließen, können wir auf einen rentablen Geschäftsgang dieses Betriebes schließen. Mori sagt über den Wert der Egenolffschen Schriftgießerei bei dem mehrfach erwähnten Vergleich von 1572: „Die vorhandenen Schriften, „gute und böse", wurden getrennt abgewogen. Es fanden sich 51 Zentner „gute Schriften", der „verworffenen Schriften aber, so allein für Zeug zu gebrauchen" (d. h. zum Einschmelzen), 26 Zentner vor. Die Matrizen, Gießinstrumente und Zeug bekamen Jakob Sabon und dessen Ehefrau mit 475 Gulden angesetzt; jeder der fünf Erben ließ aber zehn Gulden nach, so daß die Einrichtung sich auf 425 Gulden stellte. Dieser Preis setzte sich zusammen aus dem der Matrizen mit 269 Gulden und 26 Zentnern Zeug, den Zentner zu 6 Gulden." Derselbe berichtet über eine Rechnung aus dem Jahre 1569: „Wolff (Buchdrucker und Schriftgießer) berechnete für den Guß eines Zentners der „dritt Hieronimy oder Bibelschrift (etwa Cicero) 7 Gulden, für den Guß eines Zentners der „Adagio Antiqua" 10 Gulden. Der Zentner Schriftmetall wurde mit 10 Gulden in Rechnung gestellt. Als Gewichtsverlust des Metalls, das teilweise von Schmidt (Auftraggeber) gestellt wurde, kamen 10 % in Abrechnung." Die Matrizen stellte der Auftraggeber.

Das 16. Jahrhundert bringt eine Verschiebung im gesellschaftlichen Stande der Buchdrucker und Schriftgießer mit sich. In den Jahrzehnten nach der Erfindung beschäftigen sich in vielen Fällen Gelehrte und wissenschaftlich hochgebildete Männer mit der neuen Kunst, es ist eine ganze Reihe von Professoren zu verzeichnen, die selbst Druckereien gründen. So brachte z. B. der Professor der Theologie Andreas Feißner, als er 1479 nach Leipzig berufen wurde, seine Druckerei, die er im Jahre zuvor in

Nürnberg angelegt hatte, mit nach seinem neuen Wirkungsort. Aber auch die im Betriebe Beschäftigten waren größtenteils wissenschaftlich vorgebildet, wie es ja ihre Beschäftigung vielfach verlangte. Beim Setzen nach alten Handschriften, beim Durchsehen der Korrekturen werden selbst Gelehrte — es waren oft Geistliche — ihre Not gehabt haben. Wandernde Studenten scheinen froh gewesen zu sein, wenn sie schließlich einen Nothafen in Gestalt einer Druckerei glücklich erreichten. In Brants „Narrenschiff" heißt es von Studenten: „So sind wir zu Lyps, Erfordt, Wyen, zu Heidelberg, Meintz, Basel gestanden, kamen zuletzt doch heym mit schanden, das gelt, das ist verzeret do, der truckery sind wir dann froh." Es bestand überhaupt eine sehr enge Verbindung zwischen Universitäten und Buchdruckern, da ja beide sehr aufeinander angewiesen waren. Die hohe Stellung der im Buchdruck-Gewerbe Beschäftigten geht auch daraus hervor, daß diese sich anfangs von dem Zunftwesen der Handwerker fern hielten. Auf den Bildern jener Zeit sehen wir sie wie noch in den folgenden 2 Jahrhunderten mit einem umgegürteten Degen.

Diese Personalverhältnisse veränderten sich im 16. Jahrhundert. Zwar sind noch viele geistliche und weltliche Herren eifrige Beschützer und Förderer der „schwarzen Kunst" — im Gegensatz hierzu war übrigens in der Türkei für die Ausübung der Buchdruckerkunst die Todesstrafe angedroht —, zwar sind die Korrektoren noch vielfach Gelehrte, doch sonst nähert sich das Buchdruck-Gewerbe immer mehr von seiner besonderen Stellung herab dem übrigen Handwerkerstande. Ist diese Tendenz im Anfang auch nur angedeutet und wird sie zunächst aufgehalten durch die Mitarbeit bedeutender Künstler in der Dürerschen Zeit, so vollendet sie sich doch im 17. und 18. Jahrhundert. Sie ist eine Folge der Ausbreitung von Bildung und Wissenschaft im Volke wodurch die unteren Schichten zu hochwertigerer, geistiger Arbeit geeignet wurden.

Das Verhältnis des Buchdruck-Gewerbes zur Oeffentlichkeit wurde nach und nach geregelt. In Frankfurt a. M. mußten sich Buchdrucker und Schriftgießer ebenso wie die anderen Bürger Gesellschaften anschließen und so erfahren wir, daß es 1613 in dieser Stadt 10 Schriftgießer gab. Das Buchdruck-Gewerbe wurde vielfach privilegiert. In Italien wurde sogar anfangs des 16. Jahrhunderts ein Privileg auf eine Schrift, Kursiv, für 10 Jahre durch den Senat von Venedig und den Papst erteilt. Von derartigen Vorrechten abgesehen, herrschte ja früher die größte Freiheit für Nachahmung der Schriften, Nachdruck der Bücher, da ein Schutz des geistigen Eigentums noch fehlte.

VI. 17. Jahrhundert.

Der Blüte zur Zeit der Reformation folgte ein Abflauen im Buchdruck-Gewerbe noch am Ende desselben Jahrhunderts, das aber in den nächsten hundert Jahren noch ausgeprägter wurde. Der 30jährige Krieg breitete eine Unsicherheit über die Lande, die ein gedeihliches Entwickeln und Vorwärtsschreiten ausschloß. Die Nachfrage nach Erzeugnissen des Druckgewerbes mußte gering sein und wenn doch ein Buchdrucker ein größeres Druckwerk in Angriff nahm, so wußte er nicht, ob er je das Angefangene bei den Kriegswirren zu Ende führen konnte. Diese Umstände machten vielen Betrieben das Dasein unmöglich. Der damals noch einzigen selbständigen Frankfurter Schriftgießerei gelang es, sich zu halten, sie war indessen aus dem Egenolffschen und Bernerschen Familienbesitz an die Familie Luther übergegangen. In der Zeit nach dem Kriege, im Jahre 1656, wurde der schon erwähnte erste Schriftgießereibetrieb Leipzigs gegründet. Das Schwergewicht des Buchhandels verschob sich von Frankfurt a. M. mehr und mehr nach Leipzig.

Ueber die in einer Buchdruckerei vorhandene Zahl und Auswahl der Schriften gibt uns ein bei Heller (s. Lit.-Verz.) zitiertes Verzeichnis aus der Druckerei des Martin Böckler in Freiburg i. Br. (um das Jahr 1602) Auskunft. Es lautet:

Lateinische:	Teütsche:
drey gemusierte in Sand gegossene Alphabete	Ein in Sand gegossenes musiertes Alphabet
Gross Canon in drey oder viererley Gattung	Groß Canon
Gross Pargona antiqua	Teütscher Text
Pargona antiqua	Bibel Fraktur
Biblia antiqua	Mittel Fraktur
Media antiqua	Cicero Fraktur
Media cursiva	Schwobacher Teütsch
Cicero antiqua	Allerhand Finalia
Cicero cursiv	Griechische:
Garmond antiqua	Mittel
Garmond cursiv	Garmond
Allerhand Finalia.	Versalia.

Die Zahl dieser angeführten Schriften ist sehr gering und natürlich mit den heute in einer Buchdruckerei vorhandenen nicht im mindesten zu vergleichen.

Eine Schriftprobe gab 1670 Johann Erasmus Luther in Frankfurt a. M. heraus, uns bekannt ist von ihr nur das er-

wähnte Probeheft des Conrad Berner vom Jahre 1592. Ueber die Luthersche Probe schreibt Mori: . . . „Luther zeigt 6 Grade Griechisch, von Sabon geschnitten, in den Größen von Petit bis Paragcon (etwas kleiner wie Text). Preise sind leider nicht angegeben, am Fuße des Blattes befindet sich nur der Vermerk: „Obige Schriften sind zu bekommen bey Joh. Erasm. Luthern, Bürgern und Schriftgießern in Franckfurt am Mayn. 1670." Wir müssen deshalb zum Vergleiche die Preise anderer Gießereien, die inzwischen in einigen Städten entstanden waren, heranziehen. So zählte der Preistarif des Augsburger Schriftgießers Jeremias Stenglin aus dem Jahre 1698 in sechs Schriftarten 78 verschiedene Größen auf, deren Preis sich pro Zentner zwischen 27 Gulden (Große Kanon Fraktur) und 67 Gulden (Nonpareille Kursiv) bewegt. Im gleichen Jahre lieferte der Wiener Stempelschneider und Schriftgießer Pankraz Lobinger dem Hermannstädter Rate einen Kostenvoranschlag zu einer Druckerei, nach dem der Satz Matrizen durchgängig mit 40 Gulden angesetzt wurde, während die Preise der Schrift den vorhin erwähnten Preisen gleich waren." An dem Augsburger Preistarif ist interessant, daß 78 verschiedene Größen von nur 6 Schriftarten angepriesen werden, so daß die einzelne Schriftart im Durchschnitt in 13 Größen vorhanden war. Man versuchte also damals ein geschmackvolles Druckwerk durch die in den letzten Jahrzehnten unserer Zeit wieder aufgestellte Forderung zu erreichen: Einheitlicher Stil der in einem Druckwerk vorkommenden Schriften, im Gegensatz zu der Buntheit der Schriftarten vergangener Jahrzehnte.

Da die Niederlande im 16. und 17. Jahrhundert für die Schriftgießerei wie überhaupt für das Druckgewerbe von großer Bedeutung waren, sei dieses Landgebiet kurz erwähnt. Der Druck, der auf Deutschlands Buchgewerbe im 17. Jahrhundert lag, machte sich in den Niederlanden nicht so bemerkbar.

Auf Plantin, dessen Tätigkeit in das 16. Jahrhundert fällt und dessen Typen nach Lorck (s. Lit.-Verz.) mit denen von Aldus Manutius, seinem hervorragenden Zeitgenossen, verglichen werden können, folgte im 17. Jahrhundert die berühmte Druckerfamilie der Elzevir. Nach einem aufgefundenen Schreiben waren die 27 Sorten von Stempeln und die 50 Sorten Matern, die deren Schriftgießerei ausmachten, im wesentlichen von Christoffel van Dyck gemacht, „de beste meester van sijnen en onsen tijdt". Im 18. Jahrhundert folgten die Enschedés, für deren Schriftgießerei Joh. Michael Fleischmann und Johann Franz Rossart vorzügliches leisteten, von denen aber auch mehrere ältere Schriftgießereien und so deren Stempel und Matern erworben wurden.

VII. Das Schriftgießer-Gewerbe in Frankfurt a. M. vom 18. Jahrhundert bis zur Gegenwart.

Im 18. Jahrhundert bestanden in den meisten größeren Orten Deutschlands Schriftgießereien. Ueber ihre Entstehung und Entwicklung wie über die Geschichte des gesamten Schriftgießereigewerbes ist sehr wenig und vor allen Dingen keine ausführliche Literatur vorhanden, d. h. mit einer Ausnahme: die Behandlung der Frankfurter Verhältnisse durch Gustav Mori.[1] So will und muß ich mich denn auf die Schilderung der Frankfurter Gießereien in diesem Kapitel beschränken; als Quellenangabe sei dazu der erwähnte Artikel vorausgenannt. In Frankfurt a. M. stand an der Spitze die Luthersche Gießerei, die 1731 in den Besitz eines Nichtfachmannes, des Advokaten Dr. jur. Heinrich Ehrenfried Luther, überging, aber von einem Faktor so vorzüglich geleitet wurde, daß eine zweite Schriftgießerei am Orte, die des Johann Heinrich Stubenvoll, von der wir aus dem Jahre 1714 Proben kennen, nicht aufkommen konnte, während die Luthersche große Bedeutung erlangte. Die Gesellen sagen von ihr, daß sie „nicht allein von undenklichen Jahren her in Teutschland sowohl, als andere Länder, zumal Frankreich, Holland und Braband mit den besten Schriftschneidern und Schriftgießern, so in jener Zeit, servirt, und worunter noch erst vor kurtzer Zeit einer von S. Königl. Majestät in Preußen zu Anlegung einer Königlichen Schrifft-Fabrique nach Berlin beruffen worden". In diesem Betriebe hatte u. a. Michael Fleischmann sich als Stempelschneider ausgebildet; es ist dies derselbe, der, wie oben gesagt, später in den Niederlanden hohes Ansehen errang.

Der Absatz der Lutherschen Gießerei während ihrer Blütezeit erstreckte sich über das gesamte westliche Europa. Erwähnt sei auch an dieser Stelle, daß sogar nach Amerika Luthersche Schriften gebracht wurden, mit denen Christoph Sauer, der neben vielen Gewerben auch eine Buchdruckerei vom Jahre 1738 ab in Germantown betrieb, die erste in Amerika gedruckte deutsche Bibel herstellte. Sie erschien im Jahre 1743.

In der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts ging jedoch die Luthersche Gießerei zurück, wozu vermutlich der Hauptgrund war, daß sie dauernd im Besitze von Nichtfachleuten gewesen ist. Der unvermählte Senator Dr. jur. Joh. Nikolaus Luther verkauft sie 1780 an den Schriftgießer Karl Konstantin Viktor Berner und an die Witwe des Pfandhausschreibers Müller. Die nunmehrige Bernersche Gießerei sah 3 weitere Schriftgießereien in Frankfurt neben sich, die in den letzten Jahrzehnten gegründet waren: die des Friedrich Wilhelm Schröder, bereits 1765 bestehend, der Witwe

[1] A. a. O.

Schippelius, von 1778 ab im Besitz von Ludwig Brenzler, und die 1778 gegründete des Johann Becker, eines früheren Gehilfen des Lutherschen Betriebes.

Ueber die wirtschaftliche Lage des von uns betrachteten Gewerbes im 18. Jahrhundert schließt Mori günstiges aus der Tatsache, daß die Schriftgießer die doppelte Abgabe wie die Buchdrucker, nämlich 6 Gulden, an den Frankfurter Rat zu bezahlen hatten, weshalb sie 1744 um Ermäßigung bitten. Diese guten Erwerbsverhältnisse mußten sich aber nach dem Ende des Jahrhunderts hin sehr ungünstig verschoben haben. Hierfür spricht zunächst, daß der Stempelschneider Schröder 1765 einen aus Mainz stammenden Lehrling entlassen hat, aus Furcht, daß dieser ihm später Konkurrenz machen könnte, oder, wie der Lehrherr vor dem Rate selbst aussagt, in der Erwägung, daß „Heut und Morgen Hier oder in hiesiger Nachbarschaft eine neue Gießerei entstehen, und folglich ihm sowohl als seinen Mitgenossen ihre ohnehin anjetzo nicht sonderlich vorteilhafft ausfallende Nahrung, wo nicht merklich geschmälert, doch gewiß noch wohl eingeschränkt werden würde". Deutlicher aber noch spricht der Umstand, daß im Jahre 1810 nur noch 2 Gießereien im Betrieb sind. Die als Folge der französischen Revolution auftretenden unruhigen Zeiten, die unglücklichen Kriege gegen Napoleon werden die Nachfrage nach Schriften sehr eingeschränkt haben. Der Ertrag einer Schriftgießerei muß im Verhältnis zu dem notwendigen Kapital sehr gering gewesen sein, da die Schriftgießer in einer Erklärung sagen, daß „Kameralisten es für rätlich hielten, neue Schriftgießereien nur auf Staatskosten zu errichten".

Die 2 Gießereien, die sich in Frankfurt in das 19. Jahrhundert hinüber halten konnten, sind die Brenzlersche und die der Schleußnerschen Erben. Der Schriftgießer Berner ließ zunächst seinen Betrieb ruhen und wandte sich nach auswärts. Da er das Frankfurter Geschäft aber nie wieder eröffnete, endete so sang- und klanglos nach ruhmvoller, $2^3/_4$ Jahrhunderte umfassender Tätigkeit die ehemals Egenolff-Lutherische Gießerei, die erste uns bekannte selbständige Schriftgießerei.

Das 19. Jahrhundert steht unter einem neuen Zeichen. Wie alle anderen Zweige des wirtschaftlichen Lebens, so wird auch das Buchdruck-Gewerbe von einem gewaltigen Aufschwung getroffen, der es aus den alten Bahnen in neue hineinreißt, und sein Hilfsgewerbe, die Schriftgießerei, folgt diesem Zuge. Den Druckereien eröffnen sich neue ausgedehnte Absatzgebiete mit der ständig wachsenden Verbreitung der Zeitungen, mit der in der Geschäftswelt als Folge der wirtschaftlichen Entwicklung sich notwendig machenden Reklame. An anderer Stelle dieser Arbeit

werde ich noch ausführlicher auf diesen Entwicklungsgang zur Verwirtschaftlichung der Schriftgießerei, auf das Fortschreiten der Technik und das Emporkommen künstlerischer Bestrebungen hinweisen, sowie die Bedeutung der Systematisierung des Letternkörpers erwähnen. Obige Bemerkungen sollten nur dazu dienen, den Hintergrund zu skizzieren, auf dem sich die weitere Entwicklung einiger Betriebe, von der ich jetzt kurz berichten werde, vollzieht.

Im 19. Jahrhundert entstanden mehrere Neugründungen, die teilweise bis auf den heutigen Tag bestehen. Zunächst kaufte die Andreäische Buchdruckerei, der seit ihrer Gründung im 17. Jahrhundert fast beständig eine Hausgießerei (überwiegend nur für den eigenen Bedarf arbeitend) angegliedert war, 1816 die Brenzlersche Gießerei nach dem Ableben des Besitzers auf. Zu erwähnen ist noch, daß 1793 das Andreäische Geschäft in den Besitz der Familie Krebs übergegangen war. Ein Glied von dieser, Benjamin Krebs, legte das Hauptgewicht seiner Tätigkeit auf die Schriftgießerei, die bald einen derartigen Umfang annahm, daß der Besitzer die Buchhandlung 1839 von seinem Betriebe abtrennte und sie einem Verwandten überließ, während er selbst mit seinem Sohne Buchdruckerei und Schriftgießerei unter der Firma Benjamin Krebs weiterbetrieb. Er spezialisierte sich aber schließlich noch weiter, übergab 1848 dem genannten Sohne die Buchdruckerei und widmete sich selbst ganz der Schriftgießerei. Benjamin Krebs war eifrigst bestrebt, Fortschritte in seinem Gewerbe der Allgemeinheit zu gute kommen zu lassen, vor allem trat er für die Ausbreitung des Didotschen Kegels ein, von dessen Bedeutung ich an anderer Stelle noch berichten werde; er hat sich schließlich als Fachschriftsteller einen Namen gemacht und starb 1859, sein Geschäft aber besteht noch heute unter der Firma „Benjamin Krebs Nachfolger". „1891 belief sich bei ihr die Anzahl der vorhandenen Stempel auf etwa 18 000, die der Matrizen auf etwa 400 000."[1] Eine weitere Buchdruckerei, die sich eine Hausgießerei angliederte, später aber auch Schriften verkaufte, ist die der Firma Brönner. Einem von ihr 1819 herausgegebenen Probenheft folgte 1823 ein zweites, die Gießerei bestand aber nur bis zur Jahrhundert-Mitte.

Um das Jahr 1830 entstanden auf dem jetzt günstigeren Boden des Gewerbes gleich mehrere neue Schriftgießereien in Frankfurt. Im Jahre 1829 wurde die von Friedrich Dreßler und Rost-Fingerlin gegründet. Dreßler war ein vorzüglicher Stempelschneider, die Königl. Buchdruckerei in Paris erwarb von ihm die Matrizen in allen Graden seiner Fraktur; er führte den Pariser Kegel in seinem Betriebe ein, der dann von hier aus

[1] Mori a. a. O.

allmählich weiter in Deutschland vordrang. Seit 1858 ist die Gießerei im Besitze der Familie Flinsch, unter deren Leitung sie bedeutend ausgedehnt wurde. Bereits 1865 erfolgte die Gründung eines Zweiggeschäfts in St. Petersburg, und heute ist das Hauptgeschäft eines der ersten Deutschlands. Mori sagt in seinem im Jahre 1907 veröffentlichten Artikel: „Bei der letzten Inventuraufnahme ergab sich ein Bestand von etwa 110 000 Stahlstempeln und etwa 300 000 Matrizen." 1830 entstand die Gießerei von Joh. Hartmann Rübsamen, die aber nur bis 1859 ihren Betrieb aufrecht erhielt.

1838 gründeten Johann Christian Bauer und D. Nies eine Schriftgießerei, der zweite Teilhaber schied aber bereits nach einem Jahre aus und ließ sich allein nieder. Seine Gießerei bestand — später in anderen Händen — bis zum Jahre 1902, eine 1872 in Rom errichtete Zweiggießerei ging 1890 wieder ein. Der Bauersche Betrieb wurde schon 1839 nach England verlegt, 1847 aber wieder in Frankfurt eröffnet. Bauer, dessen Hauptgeschäft nicht im Guß der Schriften, sondern in der Lieferung von Stempelabschlägen an andere Gießereien bestanden zu haben scheint, hat bis zu seinem Tode im Jahre 1867 10 000 Stempel selbst geschnitten, „eine Leistung, die bis heute unerreicht dasteht. Bauers Nachfolger erhielten den Ruhm des Begründers in würdigster Weise." Sie übernahmen später auch die Fabrikation von Komplett-Gießmaschinen und gründeten 1884 zur Unterstützung ihres Exports, besonders nach Spanien, eine Gießerei in Barcelona.

Im letzten Teil des 19. Jahrhunderts wurden noch drei Schriftgießereien in Frankfurt a. M. errichtet. 1875 gründete C. J. Ludwig eine Gießerei, die jetzt die Bezeichnung Ludwig & Mayer führt und die sich durch die Güte ihrer Schriften rasch emporrang. Ihr folgte 1895 die Firma D. Stempel, die sich in sehr kurzer Zeit aus kleinen Anfängen heraus zu einem Großbetrieb entwickelte, ein glänzender Aufschwung, wie er nur heute bei den ganz veränderten Absatzverhältnissen und bei Ausnutzung der modernen Technik möglich ist. Sie beschäftigt in ihrem Betriebe jetzt insgesamt über 500 Personen und hat neben den Erzeugnissen der eigentlichen Schriftgießerei die Herstellung von besonderen Gießmaschinen einerseits und von Matrizen für die Setzmaschine „Linotype" anderseits übernommen. Die jüngste Gießerei am Orte ist die von Brötz & Glock, die von Brötz und Famers 1892 in Oberursel gegründet und 1896 nach Frankfurt verlegt wurde. „Anfänglich befaßte sich die Firma nur mit dem Guß von Ausschußmaterial, ging aber im Laufe der Jahre auch an die Herstellung von Schriften und Einfassungen."

2. Teil.

Die Entstehung der Großbetriebe.

Der zweite Teil dieser Arbeit soll, wie aus der Ueberschrift hervorgeht, die Entwicklung des Schriftgießer-Gewerbes in den letzten 70 Jahren schildern, durch die ja das Gewerbe in ganz andere Bahnen gedrängt wurde, eine Umwälzung, die äußerlich in der Entstehung der Großbetriebe ihren Ausdruck findet. Die Triebfeder bilden einzelne Faktoren, die zum Teil dem besprochenen Gewerbe eigentümlich sind; sie seien zunächst isoliert betrachtet, eine Skizze des Gesamtwirkens folgt ihnen.

VIII. Die Systematisierung des Letternkörpers.

Der Laie wird kaum ahnen, eine wie große Bedeutung die Tatsache für das Schriftgießer-Gewerbe hat, daß in erster Linie der Letternkörper und dann auch das Buchstabenbild in ein regelmäßiges System eingezwängt werden, ein Grund mehr für mich, dieses Gebiet etwas eingehender zu behandeln. Die Literatur hierzu besteht zum größten Teil aus Aufsätzen in den Fachzeitschriften, von denen wieder sehr viele aus der Feder eines Fachschriftstellers, Hermann Smalian, stammen, der sich das Verdienst erworben hat, durch fortwährende Betonung der Wichtigkeit der Systematisierung deren Durchführung wesentlich gefördert zu haben. Seine Artikel haben mir hauptsächlich als Literatur für dieses Kapitel gedient.

Im ersten Teil dieser Arbeit habe ich bereits darauf aufmerksam gemacht, wie Gutenberg und seine Nachfolger der ersten Zeiten die Buchstaben ihrer Druckwerke möglichst den Buchstaben der für das gleiche Buch üblichen Handschrift anpaßten, d. h. sie suchten das Buchstabenbild so genau wie möglich zu kopieren, woraus sich auch die große Menge der Ligaturen und Anschlußtypen ergab. Es war also die Größe des Buchstabenbildes gegeben, aber die des Letternkörpers nicht, denn um das Bild des Buchstabens herum befindet sich — wie auch schon gesagt — noch Raum, der beim Druck nicht erscheint, „Fleisch" genannt. Die Flächenausdehnungen des Letternkörpers wurden also am Anfang beliebig so gewählt, wie es am besten paßte, eine Tatsache, die aus der Erfindung heraus leicht zu begreifen ist, die aber später

den Buchdruckern und Schriftgießern viele Mühen und Unannehmlichkeiten brachte und wirtschaftlich außerordentlich nachteilig war. Am Anfang machten sich freilich keine Hindernisse bemerkbar, der Buchdrucker goß sich ja seine Schriften selbst und fertigte sie so an, wie er sie brauchte. Es wurden sogar absichtlich von den üblichen abweichende Höhen geschaffen, wie aus einer Stelle in Geßners berühmtem Handbuch, das 1740/41 erschien, hervorgeht: „Eine jede Buchdruckerey kann sich nemlich eine besondere Höhe erkießen, wodurch man zu verhindern sucht, wenn aus einer Druckerey sollten Schriften entwendet werden, daß sie nicht leicht in einer anderen Druckerey wiederum, wo man zumal accurat seyn will, gebraucht werden können". Daß diese Zeilen in jener Zeit noch geschrieben werden konnten, ist erklärlich, wenn man die weite Verbreitung der Hausgießereien und den geringen Schriftbedarf eines Betriebes berücksichtigt, da die Abnutzung nicht groß war.

Doch ein Umstand trat bald mit dem Umsichgreifen der Arbeitsteilung ein. Für viele Buchdrucker wurde es mit der Zeit immer unbequemer und unrationeller, eine eigene Schriftgießerei zu unterhalten. Die nach und nach aufkommenden selbständigen Schriftgießereien oder vorher noch diejenigen Hausgießereien, die anfingen, für fremde Rechnung nebenbei zu liefern, mußten bei jeder Bestellung sich streng an den im Geschäft des Auftraggebers üblichen Kegel halten und zu diesem Zwecke die Gießinstrumente jedesmal neu zurichten.

So mag bei den Gießern bald der Wunsch nach Festsetzung bestimmter Größenmaße aufgetaucht sein. Doch da türmten sich große Schwierigkeiten auf. Zunächst fehlte ganz und gar ein einheitlicher, genau feststehender Maßstab, und wenn ein solcher von einem rührigen Fachmann jemals konstruiert worden wäre, wie sollte ihm dann Geltung verschafft werden? Die Einführung eines Normalmaßes setzt zunächst den guten Willen aller Beteiligten voraus und ist auch dann nur nach und nach mit Opfern an Mühe und Geld durchführbar. „Den ersten Versuchen, den Kegel zu systematisieren, begegnen wir in England in der letzten Hälfte des 17. Jahrhunderts ... Die englischen Schriftgießer waren übereingekommen, den englischen Fuß als Normalmaß anzusehen und festzusetzen, daß eine bestimmte Anzahl übereinander gesetzter „m" der verschiedenen Kegel einen englischen Fuß ausmachen sollten".[1] Wohlgemerkt, also nur eine Dimension sollte zunächst für jede Schrift eine bestimmte Größe haben, der Kegel, d. i. die Ausdehnung des Letternkörpers, die sich aus dem Raum

[1] Fmalian.

über und unter dem Buchstabenbild und der Höhe des Buchstabenbildes selbst ergibt. Auf einen Fuß sollten z. B. gehen:

aus Pearl (Perl)	184	m,
„ Nonpareil (Nonpareille) . .	150	„
„ Brevier (Petit)	112	„
„ Long Primer (Korpus) . .	92	„
„ Pica (Cicero)	75	„ usw.

Diese Einteilung war in England lange Zeit hindurch unverändert gebräuchlich, nur der Kegel von Pica war stärker geworden, es gingen nicht mehr so viele „m" auf einen Fuß. England hatte aber allgemein eine besondere, von der französischen abweichende Schrifthöhe (Länge des Letternkörpers), die auch in Nordamerika eingeführt war, während der Letternkörper differierte. Da beschlossen 1886 die Schriftgießereien Nordamerikas, daß 83 Pica (Cicero) 350 mm lang sein sollen. Vom Jahre 1900 an werden auch in England neue Druckereien nur nach diesem System eingerichtet.

Nach den ersten Versuchen in England kamen in Frankreich Bestrebungen für Normierung von Kegel und Höhe auf. Fournier d. J. sagt über ein Reglement aus dem Jahre 1723: „Es wurde darin u. a. bestimmt, daß die Petit-Canon (Doppelmittel) aus 2 Saint-Augustin (Mittel) und die Gros-Paragon aus 1 Cicero und 1 Petit-Romain (Corpus) bestehen sollte". Der Wert dieser Bestimmung wurde aber größtenteils dadurch aufgehoben, daß wohl das Kegelverhältnis einiger Schriften zu einander festgesetzt war, die Grundstärken, von denen ja die anderen Grade wieder abhängen, aber veränderlich blieben. Deshalb erdachte sich Fournier ein eigenes System, das er 1737 veröffentlichte. Er stellte eine Skala von kleinen Einheiten auf, die er Punkte nannte, und gab jeder Kegelstärke eine bestimmte Zahl dieser Einheiten. Die Größe eines Punktes wollte er aus dem alten französischen Landesmaß bestimmen: 1 Zoll (von denen 12 einen Fuß bilden) wird zerlegt in 12 Linien. 2 Zoll haben also 24 Linien, von denen der sechste Teil einen Punkt bildet. Die Tabelle heißt also nun:

Nonpareille . .	6	Punkte,
Petit	8	„
Korpus . . .	10	„
Cicero	12	„ usw.

Später fand man jedoch, daß Fournier als Grundmaß nicht genau das französische Landesmaß benutzt oder das letztere sich etwas verschoben hatte. Didot verbesserte deshalb 1784 das System, indem er es mit dem Landesmaß, dem Pariser Fuß, in Einklang brachte. Den Auftrag Napoleons I., den Millimeter als Grundmaß

zu zählen und hiernach ein neues System auszuarbeiten, hat er angefangen, aber nicht vollständig durchgeführt. Die Höhe der Schriften war 1723 auf $10^1/_2$ Linien festgesetzt worden, sie wurde, wenn auch sehr langsam, in Frankreich fast ganz allgemein eingeführt.

Am längsten hat die Maßanarchie bei uns in Deutschland geherrscht. Obgleich die französische Errungenschaft den deutschen Buchdruckern und Schriftgießern bekannt sein mußte, erfahren wir nur von verschiedenen höchst unvollkommenen Versuchen einer Systematisierung, die so naheliegende Anlehnung an die Normierungen des benachbarten Landes scheint man anfangs aus irgendwelchen Gründen gar nicht erwogen zu haben. Erst im 19. Jahrhundert kam man in dieser Beziehung wieder weiter. Benjamin Krebs, der Frankfurter Buchdrucker, später ausschließlich Schriftgießer, stellte zunächst verschiedene Vorschläge für eine Systematisierung auf, die aber als größtenteils unpraktisch nicht zur Einführung gelangten. Darauf wich er selbst von seinen ersten Ideen ab und schuf das Konkordanzsystem, ohne sich irgendwie an das Landesmaß zu halten. Bei diesem System, gewöhnlich Frankfurter System genannt, ist

Nonpareille . .	3	Viertelpetit,
Petit	4	„
Bourgeois . .	$4^1/_2$	„
Corpus . . .	5	„
Cicero	6	„ usw.

Das Frankfurter System breitete sich hauptsächlich im südlichen Teil Deutschlands immer weiter aus, während im Norden und Osten allgemein das sogen. Leipziger System herrschte, dem auch jegliche Anlehnung an das Landesmaß fehlte und das in seinen Maßen differierte. Vor allem waren aber die in den einzelnen Buchdruckereien Deutschlands herrschenden Höhen sehr verschieden. In Oesterreich wurde gar erst 1841 ein ernstlicher Versuch zu einer Systematisierung des Letternkörpers gemacht.

Das Durcheinander der Systeme verursachte schon an und für sich viele Unannehmlichkeiten und Mühen, es trat aber noch ein weiteres erschwerendes Moment hinzu. In den dreißiger Jahren kamen in Frankreich Phantasie-Einfassungen des Schriftgießers Derriey und einiger anderer auf, die großen Anklang fanden und auch in Deutschland sehr begehrt wurden. Sie waren alle für die französische Kegelstärke gezeichnet und wurden in dieser Stärke aus Frankreich geliefert. Die Folge waren Schwierigkeiten und Mühen bei der Verwendung dieser Einfassungen mit Schriften auf deutschen Kegeln in den deutschen Buchdruckereien. „Es konnte nicht fehlen, daß die deutschen Gießereien bestrebt waren, die

Derrieyschen Einfassungen zu ergänzen. Und damit diese Ergänzungen mit den Derrieyschen Erzeugnissen zusammen verwendet werden konnten, wurden sie ebenfalls für den französischen Kegel eingerichtet. Es bürgerte sich so allmählich neben den bestehenden deutschen Systemen ein neues ein und drängte schließlich zu der Erwägung, ob es nicht das zweckmäßigste sei, dem deutschen Systemwirrwarr dadurch ein Ende zu machen, daß man das französische System (Didot) auch in Deutschland zum Normalsystem erhöbe".[1] Diesen Weg beschritt zunächst der Frankfurter Schriftgießer Dreßler. Er beschloß 1840, Buchdruckereien bei Neueinrichtungen mit Schriften nach dem französischen System zu versehen und ein Schriftenlager mit derselben Höhe einzurichten. 1848 empfiehlt er im „Journal für Buchdruckerkunst" seinen Berufskollegen, von 1850 an Maschinenguß nur noch auf ein allgemeines System zu gießen, nach 1856 solle überhaupt kein Schriftgießer mehr andern Guß als nach einem allgemeinen System liefern. Die Einführung der Gießmaschine sollte also als günstiger Augenblick zur Beendung der Wirren benutzt werden. Doch zunächst vergebens, der Aufruf mag von manchem Einsichtigen da und dort beifällig aufgenommen worden sein, der einzelne wird aber mit einer Neuerung von solcher Tragweite nicht haben vorangehen wollen, und ein Zusammenschluß fehlte noch. Wie große Vorteile auch ein Normalsystem mit sich bringt, seine Einführung läßt sich nur nach und nach bewerkstelligen, der Uebergang bringt den Schriftgießereien und Buchdruckereien mit einem abweichenden System große Mühen und Kosten. Nach dem Dreßlerschen Beispiel gingen aber doch die meisten Gießereien im Laufe der nächsten Jahrzehnte zum französischen System über. Der nach dem deutsch-französischen Kriege einsetzende gewaltige Aufschwung des Wirtschaftslebens war die Veranlassung zu einem bedeutenden Fortschritt. Die an die Schriftgießereien herantretende große Bedarfssteigerung machte eine schnelle Lieferung und wirtschaftliche Ausnutzung der Konjunktur bei der Systemverschiedenheit unmöglich, und damit war der Boden zu einem Zusammenschluß der Gießereibesitzer gegeben. Schneller als man erwartet hatte, erfolgte er. Die Schriftgießereien Deutschlands veröffentlichten ein Abkommen, wonach vom 1. Januar 1873 ab allgemein das Didotsche oder französische System eingeführt werden sollte. Alle Zier- und Titelschriften auf anderm als französischen oder Hauskegel wurden mit 50 % Preisaufschlag fortan geliefert, neue Druckereien nur noch nach dem französischen System eingerichtet. Der bedeutsame Schritt war geschehen, und doch sollten sich noch einmal Schwierigkeiten

[1] Das Schriftsystem von H. Smalian in „Illustr. Enzyklopädie d. graph. Künste".

entgegenstellen. Man fand nämlich zum größten Erstaunen heraus, daß die von den Gießereien angenommenen angeblichen französischen Systeme von einander abwichen, ja daß das in Frankreich übliche sogar mit demjenigen Didots nicht übereinstimmte. Da übernahm es zunächst H. Smalian, die verschiedenen Systeme zu vergleichen, und auf seine Anregung hin wurde dann die Berliner Messinglinien-Fabrik Hermann Berthold mit einer genauen Untersuchung und Herstellung eines Normalkegels betraut. Sie übernahm die ehrenvolle Aufgabe, und im Jahre 1879 wurde das unveränderte Didotsche Normalmaß von 300 mm = 133 Nonpareille oder 798 typographische Punkte bei der Normal-Eichungskommission in Berlin hinterlegt und 40 Kopien an die Gießereien versandt. Auf eine Anregung Smalians hin wurde später auch noch die um ein geringes differierende Schrifthöhe, die auch in Frankreich etwas abweicht, festgelegt. Die inzwischen gegründete „Vereinigung der Schriftgießereibesitzer Deutschlands" bestimmte auf ihrer Versammlung in Eisenach 1898 die Durchschnittshöhe, $62^2/_3$ Didotpunkte = 23,566 mm, als Normalhöhe. Auch dieses Maß wurde bei der Normal-Eichungskommission in Berlin hinterlegt.

Das Ziel war also insofern erreicht, als man nach jahrhundertelangem Wirrwarr nunmehr Normal-Bestimmungen für die Dimensionen des Letternkörpers hatte, von denen bei der Einrichtung neuer Druckereien nicht abgewichen werden durfte. Der Erfolg ist bis zum heutigen Tage allerdings noch nicht vollständig, da eine beträchtliche Zahl hauptsächlich großer Druckereien eine der alten Höhen, weniger ein altes Kegelsystem, noch führt. Der Grund liegt, wie schon angedeutet, in den hohen Kosten und Mühen, die eine Systemänderung mit sich bringt. Es ist jedoch zu erwarten, daß das Normalsystem immer mehr durchdringt; bedeutend erleichtert wird seine Einführung in den Betrieben, deren Schrifthöhe wesentlich größer als die Normalhöhe ist. Da in diesen Fällen die größere Höhe die Schriften schwerer macht, also den Preis beim Einkauf verteuert und eine größere Kapital-Investierung erfordert, drängt die Rentabilitätserwägung zum Uebergang zum Normalsystem.

IX. Die Systematisierung der Buchstabenbilder.

Der Wunsch nach Systematisierung ging noch weiter, auch die Buchstabenbilder sollten sich ihm fügen. Wir haben bei diesen zwei Dimensionen, von denen zunächst die Breite, vom Schriftgießer Dicke genannt, behandelt sei. Von ihr zu unterscheiden ist die Weite, die sich durch die Entfernung des Buchstabenbildes vom Rande des Typenkörpers ergibt. Eine Systematisierung der

Dicke kann nur in der Weise erfolgen, daß immer einige ungefähr gleich breite Buchstaben einen gleich breiten Letternkörper haben, z. B. sagt Krebs[1]: „Wäre es wirklich nicht möglich, die Buchstaben a, b, d, g, h, k, n, o, p, q, u, v, x, y, ff, fi, fl und alle Ziffern auf Halbgevierte, f, i, j, l, t und die Punkturen auf Viertelgevierte, m, w, ae, oe auf Zweidrittelgevierte und die Versalien auf ähnliche Dicken zu gießen?"

Versuche in dieser Richtung führten zunächst zu sehr mangelhaften Ergebnissen. Da von der Dicke die Schönheit des Wortbildes stark abhängig ist, kann eine Systematisierung, die nicht ästhetisch verletzend wirken soll, nur dann erfolgen, wenn nicht einer beliebigen Schrift die systematischen Schranken aufgezwängt werden, sondern einer Schrift, bei deren Entwurf schon vom Künstler Rücksicht auf den zur Verfügung stehenden Typenkörper genommen wurde. In größerm Maßstabe verfolgten 1894 in Amerika die Söhne des eingewanderten deutschen Schriftgießers Schraubstädter diesen Plan, als sie in St. Louis sich eine Gießerei einrichteten, andere sowohl in Amerika als auch in Europa brachten ebenfalls mehr oder weniger Schriften mit systematischer Dicke auf den Markt. Auf jeden Fall kann man sagen, daß die Anhänger dieser Ideen bei uns in Deutschland nicht zu zahlreich sind, die Schönheit vieler Schriften leidet zu leicht bei dem Zwange. Der Vorteil, der für gleichmäßige Dicken spricht, besteht zunächst in einer Erleichterung des Zurichtens in den Schriftgießereien, zum andern wird das Korrigieren des Satzes in den Druckereien vereinfacht. Besonders wichtig ist er jedoch nur für Zahlen, deren gleichmäßige Letterndicke vor allem beim Satz von Tabellen großen Nutzen bringt.

Ich komme zur Schriftlinie, der letzten Stelle des Typenkörpers, an welcher der gleichmachende Hobel ansetzen wollte. Ihre Bedeutung sei kurz erläutert: Selbst bei Gebrauch von Normalkegel und Normalhöhe konnte der Buchdrucker meist noch nicht Schriften verschiedener Gießereien ohne Schwierigkeit zusammen benutzen. Wollte er z. B. beim Satz von Katalogen oder von irgendwelchem Text einzelne Worte durch fettere oder Kursivschrift hervorheben, so fand er, daß die Schriftlinie, das ist die durch die unteren Enden der kleinen Buchstaben gebildete Linie, bei dem hervorgehobenen Wort nicht mit der des übrigen Satzes übereinstimmte. Er mußte zu Schere und Papierstreifen greifen, um den Unterschied zu beseitigen. Ja, selbst innerhalb der einzelnen Gießereien gab es meist keine einheitliche Schriftlinie, da wohl fast alle Stempel und Matern nicht voll-

[1] Krebs, Handbuch für Buchdruckerkunst. Frankfurt a. M. 1827.

ständig im eigenen Betriebe hergestellt, sondern vielfach von anderen Schriftgießereien und Stempelschneidern erworben hatten, oft sogar von ausländischen auf fremdem Kegel. Zur Erleichterung der Verwendung verschiedener Schriften ist die Zerlegung des Kegels in bestimmte Teile notwendig, so daß Oberlänge, Unter- und Mittellänge der Buchstaben in gewissem Verhältnis zueinander stehen. Dieses Verhältnis kann variieren, es ist nur notwendig, daß der Abstand der Schriftlinie vom untern Kegelende für jede Schriftgröße genau festgesetzt ist. Die etwa auftauchende Befürchtung, daß die Schriften hierdurch zu sehr schematisiert würden und dem Schriftkünstler die Bewegungsfreiheit genommen wäre, ist dadurch so gut wie entkräftet.

Der Wunsch einer Normal-Schriftlinie wurde erst vor wenigen Jahren erfüllt, ein bestimmtes Verhältnis der Ober-, Mittel- und Unterlängen war bereits von dem mehrfach erwähnten Schriftgießer Fournier 1764 gefordert und von H. Smalian in seinem Handbuche 1874 wieder aufgenommen worden. Wie so viele andere Verbesserungen kamen diese Ideen erst auf dem Wege über Amerika zu uns zurück, dort sind sie bei der Neueinrichtung des Betriebes der „Inland Type Foundry" leichter in die Praxis zu übertragen gewesen. In Deutschland waren es zwei Firmen, die jede für sich ein Schriftlinien-System ausgearbeitet hatten und diese 1903 kurz hintereinander veröffentlichten, die Schriftgießereien von Genzsch & Heyse in Hamburg und J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig. Die Berliner Schriftgießereien verlangten dagegen eine Abänderung beider Systeme. Der Vorstand des Deutschen Buchdruckervereins befaßte sich mit der Frage, und 1904 nahm die in Straßburg tagende Hauptversammlung des Buchdruckervereins das Universal-Schriftliniensystem von Genzsch & Heyse an. Da erfolgte ein Protest der übrigen deutschen Schriftgießereien, die einige Punkte für unpraktisch hielten, besonders mehr Anpassung an die bestehenden Schriftlinien verlangten, und eine neue Kommission trat zusammen, die aus Vertretern des Buchdruckervereins, der Vereinigung der Schriftgießereibesitzer Deutschlands und der Firmen Genzsch & Heyse und J. G. Schelter & Giesecke bestand. Das Ergebnis ihrer Beratung war die Annahme eines deutschen Normal-Schriftliniensystems am 13. September 1905. Selbstverständlich kann seine Durchführung nur ein Werk vieler Jahre werden, sie bringt den Schriftgießereien große Opfer. Das System soll auf alle neu zu schaffenden Schriften und möglichst auf alle neu zu errichtenden Druckereien ausgedehnt werden. Es ist so gewählt, daß eine starke Anpassung an die üblichen Schriftlinien vorhanden ist, der Uebergang also nicht zu große Schwierigkeiten macht

X. Die Entwicklung der Technik.

Von ganz besonderm Einfluß auf den Entwicklungsgang des Schriftgießer-Gewerbes waren die technischen Fortschritte. Meister Gutenberg und seine Nachfolger, von diesen vor allem Peter Schöffer, hatten die Technik so weit ausgebildet, daß sie mehrere Jahrhunderte lang für alle an die Schriftgießerei gestellten Anforderungen genügte. Der Bedarf an Lettern war infolge der geringen Abnutzung derselben längere Zeit verhältnismäßig so gering, daß ein Anstoß zu einer Beschleunigung des Gießprozesses fehlte. Das Gießinstrument bestand aus 2 Teilen, die zusammengesetzt einen Hohlraum bildeten, welcher der Form der zu gießenden Type entsprach. Auf der einen Seite wurde dieser Hohlraum abgeschlossen durch die Matrize, die dem Buchstaben beim Guß den Kopf gab, von der andern Seite floß das Schriftzeug aus dem Gießlöffel in das Instrument. An dem Fuß des Buchstabens haftete nach dem Gießen ein trichterförmiger Anguß, dessen Gewicht zur scharfen Ausprägung der Mater förderlich war und der hernach abgebrochen wurde. Die Typen waren alsdann, nachdem man sie noch beschliffen und geprüft hatte, fertig zum Satz. Ebenso konservativ wie beim Gießen war man auch bei der Herstellung der Matrizen. Die Stempel wurden schon frühzeitig in Stahl geschnitten und die Matern durch Einschlag in Kupfer hergestellt, wann es zuerst geschah, ist nicht zu ergründen. Die meisten Aenderungen wird das Schriftzeug durchgemacht haben. Da das Blei zu weich war und sich daraus gegossene Lettern zu bald abnutzten, suchte man härtere Metallmischungen zu verwenden, die sich aber noch zum Gießen eignen mußten. Zum Zwecke der äußerlichen Kennzeichnung der Typen kam man dazu, Signaturen, das sind Einkerbungen, an ihnen anzubringen. Sie sind einerseits dem Setzer zum richtigen Greifen der Buchstaben in den Fächern des Setzkastens sehr dienlich und helfen anderseits zur leichtern Unterscheidung verschiedener Schriften desselben Kegels durch ihre verschiedene Stellung und verschiedene Zahl.

Mit dem Ausgang des 18. und dem Beginn des 19. Jahrhunderts setzte ein Umschwung ein, der eine Epoche ungeahnter Entwicklung der Technik einleitete. Im Schriftgießer-Gewerbe begann er bei dem Ueberhandnehmen größerer Druckauflagen mit der Herstellung härtern Schriftmetalls nach wissenschaftlichen Regeln; die Mischung wurde nicht mehr in der Gießpfanne, sondern in großen Mengen in besonderen Kesseln hergestellt. Man versuchte auf den verschiedensten Wegen, härtere Matern herzustellen, ohne aber den gebräuchlichen Kupferniederschlag beiseite drängen zu können. Im übrigen gossen am Anfang des 19. Jahrhunderts die Schriftgießer

immer noch ihre Buchstaben auf die alte Weise, indem sie mit Löffeln das flüssige Metall aus der Gießpfanne des Ofens schöpften und es in das Handgießinstrument einfließen ließen. Bei großen Buchstaben, Einfassungen usw. wurde die Klischiermaschine benutzt, bei der ein Fallwerk die Metall-Legierung in den entsprechenden Raum drückte, auch Sandformen kamen hier zur Anwendung. Da brachte um 1840 eine erste Verbesserung die Gießpumpe, bei der eine Spritze in die Gießpfanne versenkt und mit dieser fest verbunden wurde. Durch Druck auf einen Handhebel spritzte man das Metall in das Gießinstrument, und hierdurch wurden die Buchstaben bedeutend schärfer ausgeprägt. Während dieses willkommene Hilfsmittel in den Schriftgießereien Eingang fand, war in Amerika bereits ein weiterer Schritt getan, eine Gießmaschine erfunden worden. Man hatte in der neuen Welt schon lange Versuche zur Mechanisierung auch des Gießprozesses gemacht und zwar meist mit solchen Verfahren, die die gleichzeitige Herstellung einer größern Zahl von Buchstaben bezweckten, der Erfolg war aber bei dieser Methode ausgeblieben.

Im Jahre 1838 wurde die erste brauchbare Gießmaschine von David Bruce gebaut, es wird aber bis heute darüber gestritten, ob diesem selbst oder einem seiner Angestellten — dem aus Dänemark eingewanderten Schlosser Lauritz Brandt — der Hauptanteil zuzuschreiben ist. In Deutschland wurde die Maschine zuerst von der Schriftgießerei Eduard Hänel in Berlin gebaut. Ende 1844 machte deren Besitzer bekannt, „daß er das Patent auf eine Gießmaschine erhalten und sich beeilt habe, den Erfinder resp. Miterfinder dieses neuen Gießverfahrens (den Dänen Lauritz Brandt) hierher zu ziehen, um auch für Deutschland diese so wichtige Erfindung nutzbar zu machen. Er beabsichtige nun, die Erfindung auch anderen Gießereien käuflich zu überlassen und baldmöglichst das neue so vorzügliche Verfahren allgemein zu verbreiten". Nach Hänel übernahmen noch andere deutsche Gießereien den Bau von Gießmaschinen, so 1845 F. A. Brockhaus in Leipzig und hernach die Schriftgießereien von Bauer und von Dreßler in Frankfurt a. M., doch wurden ständig noch viele amerikanische Maschinen in Deutschland eingeführt. Gegen die Gießmaschinen bestand am Anfang bei manchen Schriftgießern und Buchdruckern ein gewisses Mißtrauen, die maschinell hergestellten Lettern sollten nicht die Widerstandsfähigkeit des Handgusses haben, und sie hatten sie am Anfang sicher auch nicht, da durch die eingeschlossene Luft hohle Stellen im Typenkörper verursacht wurden und das zum Gießen verwandte Metall nicht von demselben Härtegrad wie beim Handguß genommen werden konnte. So war es möglich, daß in den ersten Zeiten der Schriftgießer dem Buchdrucker

als besondern Vorzug seiner Erzeugnisse anpries, die Lettern seien nicht mit Hilfe von Gießmaschinen, sondern nach dem alten Verfahren hergestellt. Durch eine Reihe von Verbesserungen wurden jedoch die Uebelstände im Laufe der Zeit beseitigt und die Maschine immer weiter vervollkommnet. Nachdem, wie gesagt, in Deutschland zuerst Schriftgießereien den Bau der Maschine in die Hand genommen hatten, spezialisierte sich auch bald diese Fabrikation, es bildeten sich selbständige Betriebe für die Herstellung von Gießmaschinen. Die erste dieser Art war die Fabrik von C. Kisch, einem gelernten Stempelschneider, gegründet 1847, ihr folgte die von A. Hillerscheidt, beide Betriebe bestanden jedoch nicht lange. 1870 wurde eine neue Fabrik gegründet von einigen früheren Mitarbeitern Kischs, die sich bald trennten und die Firmen Gursch & Klemm und Küstermann & Co. bildeten. Außerdem bauten Kühnau in Leipzig und Steiner in München Gießmaschinen. Küstermann & Co. ist heute in Deutschland die einzige große selbständige Fabrik für den Bau von Gießmaschinen, neben ihr betreiben aber eine Anzahl von Schriftgießereien diesen Geschäftszweig in bedeutendem Maße, und auch ausländische Maschinen werden noch ständig bei uns eingeführt.

Es sei noch erwähnt, daß die Maschinen zunächst mit der Hand betrieben wurden. „Sie nahmen dem Schriftgießer das Instrument aus der Hand und beschränkten seine Arbeit, nachdem er die Maschine „zugerichtet" hatte, auf das Drehen einer Kurbel. Das Zurichten besteht in dem Aufschrauben des Gießinstruments und dem genauen Einstellen der Matrize auf Linie und Weite, wie das letztere auch für das Handinstrument nötig war. Durch die Drehung der Kurbel legt sich das geschlossene Instrument vor den Gießmund, im gleichen Augenblicke senkt sich ein Kolben im Schmelzkessel und spritzt einen Strahl flüssigen Metalls in das Instrument; dann geht das Instrument zurück und öffnet sich, die Type fällt heraus und gleitet auf einer schrägen Bahn in einen Sammelkasten. Das Instrument schließt sich nun wieder, und der Arbeitsgang wiederholt sich bei jeder weitern Umdrehung der Kurbel".[1] Die so gewonnenen Lettern sind noch nicht fertig zur Verwendung, es ist noch der Fuß auszustoßen und durch Schleifen der den Kanten anhaftende Grat zu beseitigen, dann sind sie aufzustellen und fertigzumachen, d. h. zu prüfen. Auch diese Arbeit suchte man zwecks Verbilligung und Beschleunigung der Produktion den menschlichen Händen soweit wie möglich zu entreißen und mechanisch durchzuführen. Bereits seit 1840 sind Schleifmaschinen in Benutzung, man konstruierte Apparate, die

[1] Chronik der Schriftgießerei Genzsch & Heyse in Hamburg, 1908.

nur die Lettern schleifen, und solche, die auch den Anguß abbrechen und die Lettern aufsetzen, d. h. in der richtigen Lage aufstellen sollten, doch fanden diese Maschinen anfangs nicht die erwartete Verbreitung. Der Arbeiter hatte durch jahrelange Tätigkeit eine solche Geschicklichkeit erworben, daß die Vorteile der Maschine nicht sonderlich hervortraten. Wo die Schleif- und Vollendmaschinen aber eingeführt wurden, da verdrängten sie den gelernten Arbeiter, da sie von Frauen und Mädchen bedient werden konnten.

Welche Folgen brachten diese ersten nennenswerten Schritte auf dem Wege zur Mechanisierung des Gieß- und Fertigmachprozesses mit sich? Da ist zunächst vorauszubemerken, daß eine völlige Ausnutzung der neuen Hilfsmittel aus einem Grunde nicht möglich war, nämlich wegen der Systemverschiedenheit der Typen in den einzelnen Druckereien. Die Ueberlegenheit der neuen Maschine über die primitiveren Apparate, die vorher mit größerm Aufwand menschlicher Arbeit in Tätigkeit gesetzt worden waren, beruht in einer erhöhten Leistungsfähigkeit beim eigentlichen Guß, nachdem das Zurichten an der Maschine schon geschehen ist. Das Zurichten selbst erfordert den gleichen Arbeits- und Zeitaufwand wie beim alten Gießinstrument. Da nun infolge der Verschiedenartigkeit des Systems bei Bestellung der gleichen Schrift seitens mehrerer Druckereien ein erneutes Zurichten sich mehrere Male notwendig machte, konnte der Vorteil, den die Maschinen mit sich brachten, gar nicht voll ausgenutzt werden, die Maschinen konnten nicht lange ohne Unterbrechung arbeiten. Den langsamen Fortschritt der Systematisierung habe ich ja bereits erwähnt, ebenso wie den vergeblichen Aufruf, die Einführung der Maschinen als willkommene Gelegenheit zur Durchführung eines Einheitssystems zu verwenden. Immerhin brachten die Gießmaschinen eine wesentliche Beschleunigung des Letterngusses mit sich. Die Leistungsfähigkeit eines geübten Schriftgießers stellte sich bei dem alten Gießinstrument auf etwa 5—6000 Buchstaben täglich, während die Gießmaschine am Anfang etwa 10—12000 Buchstaben, also das Doppelte, an einem Tage lieferte, jetzt aber nach manchen Verbesserungen bis zu 20000 zu gießen vermag. Wohlgemerkt, diese Buchstaben sind noch nicht gebrauchsfertig. Eine wesentliche Rolle bei der Dauer des Gießprozesses spielt die Größe der gegossenen Schriften, solche kleinern Kegels können bedeutend schneller hergestellt werden, als die größeren, da vor allem für das Erkalten des Metalls bei letzteren mehr Zeit notwendig ist. Für die Unternehmer machte sich bei dem Gebrauch der Handgießmaschinen eine größere Kapitalinvestierung notwendig, dafür wurde der Produktionsprozeß abgekürzt und verbilligt. Aus letzterm Punkte müßte sich an und

für sich ein für die Arbeitnehmer äußerst unangenehmes Moment ergeben haben: die Möglichkeit einer ganz bedeutenden Herabsetzung der Zahl der Arbeitskräfte. Inwieweit Entlassungen größern Stils tatsächlich in jener Zeit vorgekommen sind, ist mir nicht bekannt. Ich glaube aber, daß die Kalamität dadurch gemildert wurde, daß die neuen Maschinen nur nach und nach mit der Verbesserung ihrer Konstruktion zur Aufstellung kamen und nur einen Teil der Arbeit mechanisierten. Es war immer noch eine gelernte Arbeitskraft zu ihrer Bedienung notwendig, und schließlich waren die Schriftgießereien ausdehnungsfähig und hatten infolge des Aufschwungs des wirtschaftlichen und geistigen Lebens, vor allem infolge der Verbreitung der Zeitungen, ein beständig wachsendes Absatzfeld vor sich. Die Befürchtungen, die die Arbeitnehmer bei der Einführung der Maschinen hegten, kommen in einem Artikel des „Journ. f. Buchdr." zur Geltung; es heißt dort: „Wir zweifeln durchaus nicht, daß die Hänelsche Maschine täglich 18000 Buchstaben liefert; aber wir fragen: Ist die Anwendung einer Gießmaschine ein Bedürfnis, wo so viele Hände um Arbeit flehen?"

Doch die Technik schritt weiter. 1837 erfand ein Deutscher Namens Jacobi, der von Nikolaus I. nach Rußland berufen worden war, das Verfahren, auf chemischem Wege Kupfer an gewünschten Stellen abzulagern. Neben anderen Gewerben kam auch der Schriftgießerei die Galvanoplastik zu gute, die Herstellung der Matrizen wurde vereinfacht. Bekanntlich werden die Matern kleinerer Schriftgrade durch Einschlag von Stahlstempeln in Kupferplättchen hergestellt, bei den größeren Schriften schnitt man jedoch die Stempel in Blei oder Schriftzeug und konnte infolgedessen nur bleierne Matern von ihnen anfertigen, aus denen dann wenig Abgüsse möglich waren. Dies wurde jetzt anders, man stellte auf galvanischem Wege von den in Blei geschnittenen Stempeln Kupfermatern her, die eine größere Haltbarkeit besaßen. Doch brachte die Galvanoplastik andererseits großen Schaden mit sich und verursachte eine jahrzehntelange Unsicherheit im Schriftgießer-Gewerbe, da es jetzt mit Leichtigkeit möglich war, von irgendwelchen Schriften sich Matern herzustellen. So schafften sich viele gewissenlose Schriftgießer durch Vermittelung geringe Quanten von Lettern anderer Gießereien an und konnten hernach begehrte Schriften auf den Markt bringen, ohne Ausgaben für das Entwerfen der Schrift und das Stempelschneiden und das damit verbundene kostspielige Experimentieren gehabt zu haben. Das „Frankfurter Journal" schrieb hierüber: „Ganze Gießereien sind fabrikmäßig durch Benutzung dieser Erfindung wie Pilze aus der Erde entstanden, ohne sich auch nur die nötigsten Stempel

zu beschaffen. Für einige Hundert Gulden haben sie sich durch Nachgalvanisieren erworben, was bei reeller Anschaffung ein Kapital von 30000 bis 50000 Gulden erfordert haben würde. Die Stempelschneider hatten geringen Absatz ihrer Originalerzeugnisse, und die reellen Schriftgießereien hatten mit einer Schleuderkonkurrenz der Nachgalvanisseure zu kämpfen ..." Dieser Zustand herrschte mehrere Jahrzehnte lang, da ein gesetzlicher Schutz der Originale gänzlich fehlte. 1857 griffen die Schriftgießer zur Selbsthilfe, sie gründeten in Leipzig einen „Verein deutscher Stempelschneider und Schriftgießer", der den Zweck, widerrechtliche Nachahmung von Schriften zu verhüten, durch Bekanntmachung der Namen der Freibeuter zu erreichen suchte. Aber der Erfolg blieb aus, hauptsächlich deswegen, weil sich dieser ersten Organisation des Gewerbes nur ein Teil der Gießereien angeschlossen hatte; der Verein löste sich wieder auf. Eine Aenderung der unhaltbaren Zustände wurde erst 1876 auf gesetzlichem Wege erreicht.

Nach der Betrachtung dieser zweischneidigen technischen Erfindung kehren wir zum Zentralpunkt, der Mechanisierung des Gießprozesses, zurück. Man war allmählich dazu übergegangen, die anfänglich von Menschenhand betriebene Gießmaschine durch Benutzung der Dampfkraft in Gang zu setzen, zwei und sogar drei Gießmaschinen in einer Zwillings- oder Drillingsmaschine zu vereinen, während Gasheizung nunmehr dem Schriftzeug die erforderliche Wärme gab. Da man zwei getrennte Maschinen für das Gießen der Lettern und das Fertigmachen derselben hatte, lag eine Verbindung zu einer Gesamtmaschine nahe. Diesen Gedanken versuchten zuerst erfolgreich die Engländer Johnson und Atkinson in die Praxis umzusetzen (1862), deren Maschine zwar Buchstaben goß und sie vollständig gebrauchsfertig machte, die aber eigentlich keine einheitliche Maschine, sondern eine Kombination mehrerer Apparate war. Von den Erfindern erwarb die Patent Type Foundry das Patent für den Bau der Komplettmaschinen, in deren Betrieb sie von Hepburn bedeutend verändert wurde. Weitere Verbesserungen erfolgten durch Foudrier in Paris, Küstermann in Berlin und Zoja in Turin, und es entstand so eine äußerst brauchbare Maschine, die bei großer Leistungsfähigkeit zum Gebrauch fertige Lettern gießt. Bei kleineren Kegeln kann die Komplettmaschine, wie sie allgemein genannt wird, täglich 40000 bis 50000 fertige Typen liefern, das sind Zahlen, deren Bedeutung man erst versteht, wenn zum Vergleich die 5000 Lettern in Betracht gezogen werden, die bis in die 40er Jahre auf einem Gießinstrument täglich angefertigt wurden, und die 12000 (nach mannigfachen Verbesserungen bis 20000), die als

Produkt der gewöhnlichen Gießmaschine im gleichen Zeitraum gelten können. Dabei waren die Buchstaben des Gießinstruments und der Gießmaschine noch nicht gebrauchsfertig! Kein Wunder also, daß 1889 bereits 174 Komplettgießmaschinen aufgestellt gewesen sein sollen; und doch haben sie nicht die alten Gießmaschinen, selbst die mit Handbetrieb, aus den Gießereien verdrängen, nicht unbedingt zur Herrschaft kommen können. Der Grund hierzu ist erstens darin zu sehen, daß die einfachen Gießmaschinen immer weiter verbessert, ihre Schnelligkeit gesteigert wurde, daß man zweitens größere Schriftgrade auf Komplettmaschinen nicht mit derselben Schnelligkeit gießen konnte, wie solche kleinern Kegels, ja ihre Verwendung für manche mit besonderer Sorgfalt zu gießenden Schriften — Kursiv- und Schreibschriften mit überhängenden Teilen — glatt ausgeschlossen ist. So ist es möglich, daß wir heute im Schriftgießer-Gewerbe Großbetriebe haben, in denen nur wenige Komplettmaschinen arbeiten, während im übrigen der Arbeitsprozeß noch zerlegt ist und besondere, meist von Frauen und Mädchen bediente Vollendmaschinen die nach dem Guß noch erforderlichen Tätigkeiten verrichten. Außerdem sind immer noch zum Nachprüfen der Schriften und auch zum Fertigmachen gelernte Arbeitskräfte beschäftigt. Die Einführung der Komplettmaschinen brachte erstens eine beträchtliche Verbilligung der Schriften mit sich und machte zweitens sehr viele Gießer arbeitslos. Auf dem zweiten Kongreß der Schriftgießer Deutschlands, der vom 3. bis 7. Januar 1897 in Offenbach a. M. tagte, gab der Berliner Delegierte die Zahl der stellenlosen Schriftgießer im Jahre 1893 auf 10—12 Prozent an, das ist ein sehr hoher Prozentsatz. Das Jahr 1893 scheint allerdings in dieser Beziehung das schlimmste gewesen zu sein, denn auf demselben Schriftgießertag (1897) erklärte ein anderer Redner, der einen Berliner Situationsbericht gab, „daß die letzten Jahre eine bessere Geschäftskonjunktur brachten, so daß nach Feierabend gearbeitet werden mußte". Es sei noch darauf hingewiesen, daß eine vollständige Ausnutzung der Komplettmaschine auch nur bei Vorhandensein eines Normalsystems möglich ist und daß bei ihrer Einführung die deutschen Schriftgießereien sich bereits über Normalhöhe und -Kegel geeinigt hatten. Da aber noch viele andere Systeme in den ersten Zeiten nach der Einführung im Gebrauch waren und jetzt immer noch sind, so wird von den Schriftgießereien außer auf die Normalhöhe noch auf einen höhern Letternkörper gegossen, an dessen unterm Ende man bei Bestellungen so viel, wie notwendig, abfräst und abhobelt. Ebenso kann man vom Kegel bis zu gewissen Grenzen abfräsen. Zu beiden Tätigkeiten wurden besondere Fräsmaschinen erfunden.

Eine weitere Errungenschaft war das Justieren der Matern auf Linie und Weite. Wie so viele andere vorteilhafte Arbeits-

methoden, führte man dieses Verfahren zuerst in Amerika ein, wo der beständige Mangel an gelernten Arbeitskräften einen besonders guten Boden für rationelle Arbeitsteilung und Mechanisierung der Arbeit abgibt. Das Justieren der Matern auf Höhe und Weite besteht darin, daß bei der Bearbeitung der rohen Matern der auf ihr enthaltenen Buchstaben haarscharf genaue Abstände vom Maternrand gegeben werden. Während früher das Zurichten der Matern in der Maschine vor dem Guß peinlichste Arbeit verlangte — ganz minimale Differenzen im Abstand der Buchstaben würden sich später beim Druck höchst unliebsam bemerkbar gemacht haben —, so wurde nunmehr die auf Linie und Weite justierte Matern mit viel weniger Arbeitsaufwand an der Maschine befestigt, und das Gießen konnte beginnen. Große Arbeit verursachte allerdings die Uebertragung dieser Methode auf die alten Matrizen, teilweise war sie überhaupt nicht möglich. Ihre Einführung machte wieder Hilfsmaschinen und besondere Werkzeuge von großer Genauigkeit notwendig. In Amerika wurde als weitere Erfindung auf diesem Gebiet auch die galvanische Herstellung von Matrizen aus Messing gemacht, die gleichfalls auf Linie und Weite justiert und von besonderer Dauerhaftigkeit sind. Das letztere sucht man auf die verschiedenste Weise zu erreichen, da der stetig wachsende Verbrauch an Schriften ein stärkeres Abnutzen der Matern mit sich bringt. Der letzte Erfolg auf diesem Wege ist die Herstellung von Nickelmatrizen.

Auch in die Stempelschneiderei drangen Maschinen ein, hier suchten sie neben einer Beschleunigung des Arbeitsprozesses dem Stempelschneider die eigentliche Herstellung des Stempels zu erleichtern und vor allem eine ganz genaue Uebereinstimmung zwischen letzterm und der Zeichnung zu erzielen. Der Arbeitsvorgang ist kurz folgender: Von dem Entwurf eines Buchstabens wird eine Zeichnung in bedeutender Vergrößerung angefertigt. „Die Buchstaben werden durch einen sinnreich konstruierten mikroskopischen Zeichenapparat, der jedoch eine geübte Handhabung erfordert, genau auf die zu schneidende Größe übertragen und die so gewonnene Zeichnung gewissenhaft ausgezeichnet und nachgemessen. Dies kann nur mikroskopisch durch eine Mikrometerlehre geschehen, welche die Größe und Fette der einzelnen Figuren feststellt. Wie gewissenhaft man hierbei zu Werke gehen muß, beweist der Umstand, daß man mittels der erwähnten Lehre Abweichungen bis zu eintausendstel Millimeter feststellen kann; die kleinste Ueberschreitung der zulässigen Grenze würde sich später bei dem fertig geschnittenen Stempel unliebsam bemerkbar machen".[1] Die Zeichnung wird dann durch einen

[1] Archiv f. Buchgewerbe, Band 49, Heft 10. Die Entstehung einer Schrift von H. Hoffmeister.

Pantograph in Verbindung mit einer Fräsmaschine auf eine Messingplatte übertragen, die die eigentliche Schablone für den Schnitt ist. Auf einer andern Maschine überträgt man schließlich wieder durch einen Pantograph die Buchstabenkonturen von der Schablone mittels eines Diamanten auf das Stahlstäbchen, das nach seiner Fertigstellung, nachdem es geprüft und gehärtet ist, den gewünschten Stempel ergibt. Die Verwendung dieser Maschinen kann aber nie die Arbeit des Stempelschneiders vollständig ersetzen. Zunächst sind zu ihrer Bedienung geübte Arbeitskräfte notwendig, allerdings brauchen es an und für sich keine gelernten Stempelschneider zu sein und sind es auch mehrfach nicht, wie die Klagen der Schriftschneider ergeben. Auf der ersten Schriftschneiderkonferenz im Jahre 1910 wurde z. B. als Tatsache erwähnt, daß in einem Betriebe von etwa 40 zur Bedienung der Stempelschneidemaschinen verwendeten Personen nur einer gelernter Schriftschneider sei.[1] Die übrigen werden vermutlich Graveure und Mechaniker sein. Ganz davon abgesehen, ist zu sagen, daß nur die eigentliche Herstellung des Stempels mechanisiert wurde, während alle vor diesem Arbeitsprozeß liegenden, an das Gefühl, die Sorgfalt und das künstlerische Verständnis des Menschen besondere Anforderungen stellende Tätigkeiten niemals gänzlich durch Maschinen auszuführen sind. Ein großer Teil der Stempel wird noch ohne Maschinen hergestellt.

Einen Schritt weiter führen die Graviermaschinen zur Fabrikation von Matern, welche die vorherige Anfertigung von Stempeln überflüssig machen. Die Uebertragung des Buchstabens erfolgt ähnlich wie bei der Stempelschneidemaschine von Schablonen, während der mit dem Pantograph verbundene Bohrer in einem Messingstück gleich das Negativ des Buchstabens grob ausfräst. Feinere Bohrer vervollständigen hierauf die Arbeit. Die direkte Herstellung von Matern ohne Stempel ist natürlich das billigere Verfahren. Es ist erst wenige Jahre eingeführt und wird zweifellos den Stempelschnitt noch etwas mehr verdrängen, als es bis jetzt geschehen ist, aber nicht ganz überflüssig machen. Im übrigen ist für diese Maschinen dasselbe zu sagen, wie für die Stempelschneidemaschinen, und hinzugefügt sei noch, daß zwar an und für sich bei beiden Maschinengattungen mit Hilfe des Pantographen von den einmal gefertigten Schablonen alle Größen der betreffenden Schrift hergestellt werden können, daß man aber aus ästhetischen Gründen höchstens zu wenigen Schriftgraden dieselbe Schablone benutzt. Es müssen je nach der Vergrößerung oder Verkleinerung die einzelnen Buchstabenstriche verschmälert oder verkleinert werden oder bei kleineren Schriftgraden Verzierungen,

[1] Korrespondent f. Deutschlands Buchdrucker u. Schriftgießer, Jahrg. 1910, 97.

die sich bei größeren sehr gut ausnehmen, vereinfacht werden bezw. ganz wegfallen. Man fertigt also zur Herstellung einer ganzen Schriftgarnitur mehrere Schablonen an. Aus diesen Gründen ist es begreiflich, daß die Konstruktion einer auf den Markt gekommenen Maschine für die Praxis kaum wesentliche Vorteile bringt, die es durch besondere Einrichtungen gestattet, von einer Schablone die gewöhnliche Schrift nach vorn oder hinten schrägliegend, schmal oder breit anzufertigen. Die Graviermaschinen eignen sich selbstverständlich schon infolge der hohen Kosten nicht für kleine Betriebe, in Deutschland wurden sie zuerst von D. Stempel in Frankfurt a. M. verwendet.

Die letzten technischen Erfindungen suchen wieder den Gießprozeß zu beschleunigen, eine Anregung hierzu scheint insbesondere die immer wachsende Verbreitung der Setzmaschinen im Buchdruckgewerbe gegeben zu haben, deren Konkurrenz die Schriftgießereien zur Verbilligung der Schriften drängt. So kamen jetzt nach den Komplettmaschinen Schnellgießmaschinen verschiedener Firmen auf. Die erste, die sich bewährte, war die von Gottfried Böttger, einer Schriftgießerei in Leipzig-Paunsdorf. Ihre Leistungsfähigkeit ist damit gekennzeichnet, daß sie 8000—9000 Buchstaben stündlich zu liefern vermag, während die Komplettmaschinen vorher bis zu 5000 Lettern in der Stunde gossen. Es folgten bald ähnliche Maschinen der Firmen Gursch, Küstermann & Ko. in Berlin, Foucher in Paris. Diese Maschinen waren eben im Begriffe, sich in den Schriftgießereien zu verbreiten, da brachte die niemals rastende Technik schon wieder andere Erfindungen zur Beschleunigung der Fabrikation. Die Schriftgießerei D. Stempel in Frankfurt a. M. baute einen neuen Typ, die Zwillingskomplettmaschine, die mit Hilfe der in ihr enthaltenen zwei Gießapparate auch Schriften größeren Kegels schneller gießen kann und darin einer andern im übrigen angeblich sehr beachtenswerten Maschine, der Universal-Komplett-Schnellgießmaschine von Foucher (Paris), überlegen sein soll. Es sind dies alles Erfindungen der allerletzten Jahre, von denen erst die Praxis entscheiden wird, welches System oder welche Systeme der Zukunft gehören, vorausgesetzt, daß sie nicht durch weitere technische Fortschritte überholt werden. Es sei noch erwähnt, daß alle diese mit größter Geschwindigkeit arbeitenden Maschinen vorzüglich für die Herstellung von Schriften kleineren Grades bestimmt sind und daß manche Schriftarten — z. B. Kursiv- und Schreibschriften mit überhängendem Rand — bisher immer auf den alten Maschinen mit weitaus größerm Zeitaufwand gegossen wurden. Um dem abzuhelfen, hat E. Gursch (Berlin) eine Schreibschrift-Komplettmaschine gebaut, die nur für Gießereien in Betracht kommt, welche großen Absatz in Schreibschriften haben. Außerdem haben wir es hier mit keiner

„Komplett"-Maschine im eigentlichen Sinne zu tun; die Lettern verlassen nicht vollständig fertig die Maschine, denn die überhängenden Buchstaben müssen noch unterschnitten werden. Ein von allen übrigen abweichendes Gießmaschinen-System, die Rotations-Gießmaschine, hat sich nicht durchzusetzen vermocht, sie wollte den Gießprozeß noch mehr beschleunigen, bei dem augenblicklichen Stand der Technik sind aber der Geschwindigkeit Grenzen gesetzt, die sich in Anbetracht der beim Gießen notwendigen Sorgfalt auch in Zukunft kaum wesentlich verschieben werden.

Den Siegeszug der Maschine vergegenwärtigt folgende Tabelle, die dem Deutschen Buchdrucker-Kalender für 1913 entnommen ist und deren Zahlen, wenn sie nicht ganz genau stimmen, so doch ein der Wirklichkeit ziemlich nahe kommendes Bild abgeben.

In Betrieb waren im Jahre	1889	1900	1909	1911
Handmaschinen	694	502	416	362
Komplettmaschinen	174	583	711	730
Schnellgieß-Komplettmaschinen . .	—	—	50	72
Zwillings-Komplettmaschinen . .	—	—	—	ca. 15

Die Zahlen beweisen vor allem den großen Rückgang der Handmaschinen, die aber immerhin noch in beträchtlicher Anzahl vorhanden sind, da, wie erwähnt, nicht alle Schrift-Arten, -Grade und -Mengen auf den schnelleren Maschinen vorteilhaft gegossen werden können. Wir ersehen ferner die außerordentliche Verbreitung der Komplettmaschine. Eine Tabelle der kommenden Jahre wird dann erst zu zeigen vermögen, inwieweit die letzten Systeme durchdringen, von den Schnellgieß-Komplettmaschinen hat auf jeden Fall bis jetzt eine verhältnismäßig sehr große Zahl Aufstellung gefunden. Ein Blick auf obige Ziffern erklärt uns die Tatsache, die bereits vorweg erwähnt sein soll, daß die Zahl der gelernten Schriftgießer seit 1900 dieselbe geblieben ist.

Zum Schluß sei noch der Hilfsapparate gedacht, die in großer Zahl die Arbeit der Hauptmaschinen ergänzen. In einer modernen Schriftgießerei finden wir neben Werkzeug vielerlei Art Schleifapparate, Bohrmaschinen, Unterschneidmaschinen, Reglettengieß- und Reglettenziehmaschinen, Pantographen, Kreissägen, galvanoplastische und Stereotypie-Apparate und vor allem zahlreiche Meßinstrumente von peinlichster Genauigkeit. Hierzu kommen noch die in den verschiedenen Nebenbetrieben verwandten Maschinen, ein Gebiet, das im zweiten Teil dieser Arbeit gestreift werden wird.

XI. Die Neubelebung des Schriftgießer-Gewerbes durch den Einfluß künstlerischer Bestrebungen.

Das Schriftgießer-Gewerbe ist ein Kunst-Gewerbe ganz besonderer Art, freilich ist in ihm im Laufe der Zeit die künstlerische

Seite oft von den technischen Faktoren in den Hintergrund gedrängt worden. Ich habe bereits darauf hingewiesen, daß Gutenberg in seiner Eigenschaft als Schriftgießer hervorragend künstlerisch tätig war. Die Schaffung einer Druckschrift und ihre Uebertragung auf die Letternkörper hat er und seine Nachfolger, vor denen vor allen auch Peter Schöffer genannt sei, in vorzüglicher Weise gelöst. Er ging im weitern von dem Gedanken aus, zu dem man heute endlich wieder zurückgelangt ist: das Druckwerk und besonders das Buch als ein einheitliches Ganzes zu betrachten, so daß die einzelnen Teile würdig zueinander passen und nicht nur allein für sich, sondern auch in ihrer Gesamtheit auf das ästhetische Gefühl der Beschauer vorteilhaft wirken. Die Herstellung eines guten Druckwerkes ist aus einem Grunde schwerer als die Durchführung künstlerischer Ideen auf anderen Gebieten, ein Beispiel wird dies erklären. Während der Architekt durch genaue Zeichnungen den Ausführenden jede Einzelheit vorschreibt und so dafür sorgt, daß das Haus zum Schluß als ein geschlossenes Ganzes und als seine eigenste Schöpfung erscheint, ist im Druckgewerbe an zwei verschiedenen Stellen künstlerisches Verständnis zur Schaffung eines guten Werkes notwendig: beim Entwurf der Buchstabenformen und beim Setzen. Die Tätigkeit des Setzers ist an dieser Stelle nicht weiter zu besprechen, es ist auch allgemein bekannt, wie man auf ihn in unserer Zeit durch Fachkurse, Ausstellung musterhafter Erzeugnisse, Fachzeitschriften usw. günstig einzuwirken sucht, und manches ist schon erreicht worden. Uns interessiert in erster Linie das Material, aus dem die Drucke erstehen sollen: die Schrift. Wie alle anderen künstlerischen Erzeugnisse, ist die Schrift dem persönlichen Geschmack unterworfen. Wir können den Einfluß des jeweils herrschenden Stils an ihr in ganz ausgeprägter Weise erkennen, und zwar sowohl in der Handschrift als auch in der Druckschrift jener Zeiten, in denen man überhaupt von einem ausgesprochenen Stil reden kann. Beschäftigten sich doch zeitweilig die größten Künstler mit dem Druckgewerbe und trugen ihren Einfluß in dieses hinein. Ich muß hier wieder an das 16. Jahrhundert erinnern und will aus den vielen Namen nur die von Dürer, Kranach, Holbein herausheben. Nicht nur Schmuck und Illustration, auch die Schrift wies ihren Stempel auf. Die künstlerischen Leistungen sind aber eng verbunden mit wirtschaftlichem Aufwärts und Wohlstand. So haben die folgenden ungünstigen Jahrhunderte auch in dieser Beziehung ihren Einfluß ausgeübt, wenigstens bei uns in Deutschland. Frankreichs Schriften des 18. Jahrhunderts sind den unsrigen weit überlegen, doch sind die deutschen Bücher von damals immer noch der Ausdruck der Zeit mit dem Leitwort:

Einfachheit. Rudolf Kautzsch[1] kennzeichnet den Zustand dieser und der folgenden Epoche mit den Worten: „So ist bis zum Schluß des 18., ja bis ins 19. Jahrhundert hinein die Buchkunst ein Spiegel der allgemeinen geistigen Kultur, des künstlerischen Lebens gewesen. Erst dem vollen 19. Jahrhundert blieb es vorbehalten, alle Traditionen abzubrechen, und erst in der Wiederaufnahme längst verklungener Kunst, dann im voraussetzungslosen Schöpfen aus der Natur oder im Schaffen nach irgend welchen verstandesmäßig gewordenen Gesichtspunkten neues gestalten zu wollen. Die Gründe für den künstlerischen Niedergang des 19. Jahrhunderts sind bekannt. Die Verführungen einer aufs höchste entwickelten Technik; das allzu schnelle Emporkommen von Kreisen, die an der ältern geistigen und künstlerischen Kultur kaum teilgenommen hatten und nun mit absoluter Sicherheit dem falschen Schein, einer protzigen, aber innerlich unwahren Kunst anhingen; das Uebermaß intellektueller, insbesondere auch historischer Bildung: dies und noch manches andere hat zusammengewirkt, uns auf einen Tiefstand künstlerischer Kultur zu bringen, wie er schlechterdings nie da war." Das eben Gesagte gilt auch ganz und gar für die Schrift, nur daß sich bei ihr noch ein anderer Einfluß bemerkbar machte. Man erfand verschiedene graphische Produktionsverfahren, die auf die Formen der Schrift einwirkten. Die Lithographie kehrte zur Darstellung von Handschriften zurück, wie ja auch die Schriftgießerei von der Handschrift ausgegangen ist und sich von Zeit zu Zeit wieder einmal dieser näherte. Doch die Lithographie brachte, abgesehen davon, noch etwas anderes mit, mußte sie doch in ihrem eigenen Interesse suchen, gegenüber dem alten Druckverfahren etwas Besonderes zu bieten: sie pflegte im besondern Maße die Verzierungen der Schriften, legte viel Gewicht auf Einfassungen, Initialen, Randleisten usw. Die Buchdruckerkunst strebte aber ihrerseits wieder danach, konkurrenzfähig mit der Tochter-Erfindung zu bleiben, suchte dasselbe zu leisten wie sie, und der Schriftgießer war dabei behilflich, indem er ungezählte neue Sachen und Sächelchen auf den Markt brachte, die eine Nachahmung der lithographischen Erzeugnisse ermöglichten. Die Buchdrucker ergingen sich gern in Künsteleien, die Einfassungen bestanden aus einer Unmasse kleiner Stücke, die mit großem Zeitverlust zusammen„gebaut" wurden. Selbstverständlich ist den Setzern hiermit kein Vorwurf zu machen, fehlte ihnen doch jedes Vorbild und herrschten doch in allen Kunstgewerben ähnliche Verhältnisse, überall Stillosigkeit, blindes

[1] R. Kautzsch, „Das Buchgewerbe und die Kunst" in „Das Buchgewerbe und die Kultur. Sechs Vorträge". Leipzig 1907.

Zurückgreifen auf frühere gute Erzeugnisse, ohne das Erzeugnis mit dem Geschmack der Zeit in Einklang zu bringen, überall ein Tasten und Suchen. Der Buchdrucker strebte danach, durch „Manieren", welche Druckwerken jeder Art in gleicher Weise aufgepropft wurden und sich rasch hintereinander ablösten, Stilregeln zu ersetzen. Der Schriftgießer begnügte sich vielfach damit, Bestehendes durch Kleinigkeiten zu ändern; Bedeutendes wurde, von Ausnahmen abgesehen, nicht geschaffen.

Dabei sprach ein anderer Grund stark mit: der mangelnde Schutz der Originalerzeugnisse. Hatte ja eine Schriftgießerei eine besondere Schrift oder Einfassung geschnitten und mit großen Kosten auf den Markt gebracht, so wurde sie um den verdienten Lohn betrogen. Andere Gießereien ahmten gewissenlos ihre Erzeugnisse nach, event. mit kleinen Aenderungen, stellten sie mit wesentlich geringeren Kosten an Zeit und Geld her und traten in eifrige Konkurrenz. Erst das Gesetz von 1876 schützte die Originale. Aber noch heute ist die Entscheidung der Frage: Was ist nachgeahmte und was ist künstlerisch neugeschaffene Schrift? oft schwer zu beantworten. Das Reichsgericht sagt über die kunstgewerblichen Erzeugnisse: „Es entscheidet der größere oder geringere ästhetische Gehalt. Nicht jeder kleine Zierat, nicht jede geschmackvolle Anordnung erhebt ein Produkt der Industrie in die Sphäre der Kunst. Formschöpfungen an einem Gebrauchsgegenstand, bei denen die Zweckmäßigkeit erkennbar in den Vordergrund tritt und nur nebenher ein stimmungsvolles Motiv mitspricht, gehören nicht zur Kunst im höhern Sinne. Ein Werk der angewandten Kunst — im Sinne des Gesetzes ein „Erzeugnis des Kunstgewerbes" und damit zugleich ein Werk der bildenden Künste — liegt nur dann vor, wenn der zu der Zweckmäßigkeit der Form hinzukommende Ueberschuß, gleichgültig, welches sein künstlerischer Wert sei, einen Grad erreicht, daß nach den im Leben herrschenden Anschauungen von Kunst gesprochen werden kann." Diese Entscheidung läßt sich auch auf die Schriften übertragen.

Wir sahen den Tiefstand, der — vom künstlerischen Standpunkt aus — im Schriftgießer-Gewerbe im 19. Jahrhundert herrschte, dabei einen glänzenden Aufschwung der Technik und mit dem Gedeihen des gesamten Wirtschaftslebens verbunden eine im großen Maße gestiegene Nachfrage nach den Erzeugnissen der Gießereien. Die gute wirtschaftliche Lage, die zum Großbetrieb hindrängte, gab aber einen fruchtbaren Boden ab zu einer Besserung der Schriften in ästhetischer Hinsicht, denn nur gutsituierte, größere Schriftgießereien sind in der Lage, Opfer für derartige Neuschöpfungen zu bringen, bei denen es in vielen Fällen sehr fraglich ist, ob der Verkauf die aufgewendeten Kosten wieder

einbringt, da die Buchdrucker sich oft ablehnend verhalten. Ein Gewerbe, das nur dahinvegetiert, wird denen, die es ausüben, kaum die Lust zu Versuchen einflößen, deren Rentabilität zweifelhaft ist. Ein kleiner Betrieb mit verhältnismäßig wenig Kunden hat weniger Aussicht, etwas Neues abzusetzen, wie ein großer Betrieb, unter dessen vielen Geschäftsfreunden sich eher willige Abnehmer finden.

Diese Vorbedingungen waren also vorhanden, da zuerst in England ein Aufschwung einsetzte, dessen Beginn eng an die Namen John Ruskin und William Morris geknüpft ist. Wie auch in den dekorativen Künsten, griffen sie auf die guten Erzeugnisse früherer Jahrhunderte zurück, also in unserm Falle auf die vorzüglichen Erzeugnisse der ersten Druckperiode, das Gute aus ihnen entnehmend, ohne sie genau zu kopieren. Morris gründete 1891 die Kelmscott Preß, die bald Berühmtheit erlangte, und ihr folgte die Doves Preß von Cobden Sanderson und Emery Walker, die beste Englands überhaupt, dann die Vale Preß und andere. Das Eigentümliche der englischen Verhältnisse liegt darin, daß zwei ganz grundverschiedene Produktionsrichtungen nebeneinander bestehen. Die größte Zahl der buchgewerblichen Betriebe beschäftigt sich nämlich nach wie vor mit der Herstellung von Produkten, ohne auf eine vorteilhafte, gute Ausstattung irgend welchen Wert zu legen, und dem stehen gegenüber in ganz geringer Zahl diejenigen, deren Erzeugnisse mit Recht Anspruch auf äußerst künstlerische Vollendung erheben, die aber oft nur für den eigenen Bedarf arbeiten. Da also neben der durchschnittlichen Massenware nur Luxusproduktion in kleinem Grade vorhanden ist, so sind die englischen Schriftgießer auf die Herstellung billiger Schriften angewiesen. Wie mir versichert wurde, wollen die englischen Drucker den englischen Gießereien nur geringe Preise für Schriften zahlen, während sie für deutsche Schriften eher größere Summen auszugeben bereit sind.

Man sagt allgemein, erst von England aus seien die reformatorischen künstlerischen Bestrebungen in das deutsche Buchgewerbe gekommen, dieses stimmt auch, jedoch mit einer Einschränkung. Es war nämlich schon vorher in den 1880er Jahren eine Renaissance-Bewegung durch Deutschland gegangen, die aber nur einige Wenige und nicht die Allgemeinheit erfaßt hatte. Gute Druckwerke lieferten in jener Zeit die Druckereien von Karl Wallau in Mainz, Dr. Huttler in München, Dr. G. Hirth in München (der Herausgeber der „Jugend"), W. Drugulin in Leipzig und Otto v. Holten in Berlin; ihnen standen in erster Linie die Künstler Otto Hupp und Rudolf Seitz zur Seite. Die Bewegung ging gleich wie in England von einem Zurückgreifen auf die Wiegendrucke aus und drohte am

Anfang durch bloße Nachahmung des Vergangenen, ihren reformatorischen Charakter zu verlieren, doch gelang es noch, diese Klippe zu umschiffen. Trotzdem blieb aber der Erfolg aus, die neuen Bestrebungen konnten nur eine kleine Zahl eifriger Jünger aufweisen. Nach dieser Zeit erst erfolgte die künstlerische Wiederbelebung in England, der Engländer William Morris nahm sich die alten deutschen Meister zum Vorbild und zeigte uns Deutschen, was wir in ihnen haben.[1] Nach und nach faßten die künstlerischen Ideen, die in den Zeitschriften „Pan" und „Jugend" ihren Ausdruck fanden, in Deutschland Fuß, man kann das Jahr 1895 als Wendepunkt betrachten, dem nur als Vorläufer 2 bemerkenswerte Bücher Max Klingers vorauseilten. Von den deutschen Verlegern war Eugen Diederichs in Leipzig der erste, dessen Verlagswerke tiefgehenden künstlerischen Einfluß aufwiesen. Während einige andere Verleger zunächst nur für gute Titelblätter und Umschläge sorgten, hatte er schon damals bei jedem seiner Bücher die künstlerische Durchbildung, Gesamtwirkung im Auge, d. h. Schrift, Kopfleisten, Seitenzahlen, Papier, Vorsatzpapier, Einband, kurzum alle Einzelheiten sollten harmonisch zusammenklingen. Er gab ein gutes Vorbild, das die andern lebhaft anspornte, so daß sie bald ihm gleich kamen. Die Wiederbelebung der Buchkunst fand bei den Verlegern, den Künstlern, eifrige Förderung. Es sind viele Namen zu nennen, deren Träger für die Verleger guten Buchschmuck lieferten, so Cissarz, Fidus, Pankok, Müller-Schönefeld, Vogeler, Engels, Lercher, Behrens, Lippisch, Th. Th. Heine, E. R. Weiß u. a. „Von den deutschen Druckern haben sich im Anfang der neuen Kunstbestrebungen in der Buchausstattung vor allen zwei in den Dienst der Sache gestellt, zwei Buchdrucker, die sowohl selbst feines künstlerisches Gefühl besaßen, als auch sich dem persönlichen Empfinden der Künstler anzupassen vermochten; es waren das die Leiter der bekannten Offizinen von W. Drugulin in Leipzig und Otto v. Holten in Berlin. Fast ausschließlich diesen beiden Firmen haben denn auch Diederichs und Schuster & Löffler zuerst den Druck ihrer Verlagswerke übertragen."[2]

Was ergab sich nun für die Schriftgießereien aus der neuen Bewegung? William Morris hatte zunächst zwei Schriften schneiden lassen, die von ihm selbst entworfen worden waren, eine gotische in zwei verschiedenen Größen, „Troy Type" und „Chaucer Type" genannt, und eine Antiqua „The Golden Type". Beide wurden sehr viel mit größeren oder kleineren Aenderungen

[1] Zu erwähnen ist hier der gleichzeitige Aufschwung des gesamten Kunstgewerbes in England.

[2] Aus Loubiers Artikel über Deutschland in „Die neue Buchkunst" von Robert Kautzsch.

nachgeahmt. In Deutschland kamen die Schriftgießer zum Teil erst auf dem Umwege über die Ornamente zur Hauptsache, zu den Schriften selbst. Drei Namen sind zu nennen, die als erste reformierend hervortraten: die Reichsdruckerei und die Schriftgießereien der Gebr. Klingspor in Offenbach a. M. und Genzsch & Heyse in Hamburg, die mit Schriften der Künstler Sattler, Schiller und Voigt, Eckmann, Heinz König, Behrens und Hupp an die Oeffentlichkeit traten. Die Reichsdruckerei ließ für die Pariser Weltausstellung eine großartige Ausgabe des Nibelungenliedes in dem mittelhochdeutschen Text herstellen, deren künstlerische Leitung sie ganz dem Künstler Josef Sattler übertrug, von dem Schrift, Illustrationen, Ornamente und Einband in hervorragender Weise ausgeführt wurden. Der amtliche Katalog für die Ausstellung wurde mit einer Schrift Georg Schillers gedruckt, die eine besondere, später mehrfach nachgeahmte Eigenschaft hat. Sie umgeht nämlich die Frage: „Antiqua oder Fraktur", die den deutschen Gießereien und Druckereien manche besonderen Lasten aufbürdet, dadurch, daß ihre Typenformen ein Mittelding zwischen beiden Schriftarten bilden, der Katalog konnte in seiner deutschen, französischen und englischen Ausgabe mit den gleichen Lettern gedruckt werden, ohne daß die Leserlichkeit beeinträchtigt worden wäre. Die Schrift ist gut und originell, aber den Streit „Antiqua oder Fraktur" auf diesem Wege zu erledigen, wird kaum angängig sein. Es sei denn, das Ausland sehe ein, daß die klare, aber kalte Antiqua nicht die Schrift schlechterdings ist und daß auch die außerdeutschen Schriftgießereien auf die Gotik zurückgreifen. Eine derartige Verdrängung der Antiqua ist aber kaum als möglich in Betracht zu ziehen. Zudem ist zu sagen, Antiqua und gute Fraktur können, wenn auch nicht zur uneingeschränkten Freude von Buchdrucker und Schriftgießer, nebeneinander bestehen, denn jede hat ihr besonderes Anwendungsgebiet, je nach dem Inhalt und dem Zweck des einzelnen Druckwerkes. Genzsch & Heyse in Hamburg hatten zunächst künstlerische Ornamente von Otto Hupp zeichnen lassen, brachten dann eine sehr geschätzte „Römische Antiqua" heraus, deren Gemeine von Heinz König gezeichnet sind und die in den ersten Graden bereits 1888 erschien. Einen ganz neuen Schritt bedeutete aber ihre von Otto Hupp gezeichnete „Neudeutsch", ganz selbständige Formen, die sich trotzdem an die alten Schriften anlehnen. Die dritte genannte Schriftgießerei, die von Gebr. Klingspor in Offenbach a. M., hat sich mit an erster Stelle um die Neubelebung des Gewerbes durch künstlerische Bestrebungen verdient gemacht. Nachdem sie zunächst ältere Schriften aufgegriffen und für die Jetztzeit passend umgestaltet hatte, erschienen bei ihr Schriften der Künstler Eckmann

und Behrens, die als besondere Marksteine der Reformation des Schriftgießer-Gewerbes zu gelten haben. So viel sei über die Anfänge des neuen Lebens gesagt, das durch das Gewerbe zu fluten begann. Weitere Ausführungen gehören nicht in den Rahmen dieser Dissertation, sie könnten eine Arbeit für sich allein abgeben; außerdem verweise ich auf die angeführte Literatur. Es sei nur erwähnt, daß auch die Leiter der anderen Gießereien, so z. B der von Flinsch und von Bauer in Frankfurt a. M., teils schon während der eben besprochenen Zeitepoche, teils im Anschluß daran gleiche Tendenzen aufnahmen und die längere Zeit fehlende Verbindung von Kunst und Gewerbe wiederherstellten. Als Schriftkünstler sind außer den bereits erwähnten vor allem noch in bunter Reihenfolge Kleuckens, Ehmcke, Rudolf Koch, Bernhard, Wegener, Tiemann zu nennen. Freilich nicht alles, was geschaffen wurde, kann künstlerisch befriedigen, und zumal am Anfang boten sich manche Schwierigkeiten, wenn der Künstler, mit der Technik zunächst unbekannt, Entwürfe brachte, die für die Praxis wenig geeignet waren. Doch es ging vorwärts! Als Grundbedingungen einer guten Schrift verlangt man jetzt, daß sie neben der Zweckmäßigkeit selbständige künstlerische Züge aufweist. Dabei darf sie sich nicht zu sehr hervordrängen, die Schrift ist niemals Selbstzweck.

Eine nicht unbeträchtliche Rolle bei dem Uebergang zu künstlerischen Schriften spielt die Einführung und beständig wachsende Ausbreitung der Setzmaschine, die den Gießereien ein großes Feld, den Absatz an Brotschriften entriß, das sind die von den Druckereien hauptsächlich für Zeitungs- und Werksatz in großen Massen gebrauchten kleinen Grade. Die Schriftgießereien mußten diesen Ausfall wettzumachen suchen durch größeren Absatz an guten Akzidenzschriften. Da der mit der Setzmaschine erzeugte Satz anfangs ästhetischen Anforderungen nicht Stand halten konnte, hatten die Gießereien mit ihren neuen Schriften das Uebergewicht, erstklassige Werke wurden und werden noch heute fast ausschließlich durch Handsatz hergestellt. Immerhin hat sich doch schon ein bedeutender Umschwung eingestellt: die Setzmaschinen-Fabriken erkannten die schwache Seite ihres Produktes und zeigten sich ehrlich bestrebt, ihr abzuhelfen. Schon jetzt haben sie eine außerordentlich große Auswahl und dabei gute Schriften angeschafft. Wieweit die Setzmaschine in Zukunft bei der Herstellung besserer Werke verwendet werden wird, läßt sich bei dem angedeuteten Entwicklungsgang daher nicht sagen, die Luxuswerke werden jedenfalls dem Handsatz überlassen bleiben.

Welche Schwierigkeiten den Gießereien bei der Einführung der Künstlerschriften zuerst entgegentraten, ist kaum zu sagen.

Selbst in den eigenen Betrieben fanden sie bei ihrem Personal Widerstand, wie mir mitgeteilt wurde; etwas derartiges Neues, Unvermitteltes kam den Leuten zu plötzlich, die ihr Leben lang bisher nur solche Schriften hatten entstehen sehen, welche in ihrer Grundauffassung aus dem Rahmen der allgemein gebräuchlichen nie wesentlich herausfielen. Und nun erst die Buchdrucker. Ihr Entsetzen war nicht gering, glaubten sie doch zum überwiegenden Teil, dem Publikum derartige Neuheiten nicht vorsetzen zu können. Ueber Schriften, die später außerordentlichen Anklang fanden, ging man anfangs mit einem Lächeln hinweg. Vor allem schalt man viel über die „Unleserlichkeit", ohne zu bedenken, daß man sich erst an so ganz neue Typenbilder gewöhnen muß und diese gerade durch ihren fast allgemein durchgeführten kräftigen Schnitt für das Auge viel gesünder sind, daß bei ihnen alle überfeinen Linien und Schnörkel wegfallen, die ein Werk der fortgeschrittenen Technik gewesen waren und die der Schriftschneider als Zeichen seines Könnens angebracht hatte, indem er auf diese Weise gern der Mode entsprach.

Für den Buchdrucker waren die Neuschöpfungen in verschiedener Beziehung von Bedeutung. Eine erste Forderung war die, das Geschaffene auch im Sinne der Schöpfer, der Künstler, zu verwenden. Um den Setzer hierzu zu befähigen, müssen Unterrichtskurse, Ausstellungen von Musterarbeiten veranstaltet werden, denn sehr bald hatten sich Stimmen der Künstler geltend gemacht, die mit der Benutzung des Materials von seiten der Setzer nicht zufrieden waren. Es bleibt in dieser Richtung noch manches zu bessern und doch ist schon jetzt ein bedeutendes Vorwärtsschreiten nicht zu verkennen. In der Praxis spielt eben doch, abgesehen von der Rücksicht auf das vorhandene Material, der Preis und damit die für den Satz zur Verfügung stehende Zeit eine zu ausschlaggebende Rolle. Außerdem hat sich der Setzer streng an das Manuskript zu halten und kann nicht zu Gunsten des vorteilhaften Aussehens willkürlich abändern. Für die Buchdruckerprinzipale brachten die neuen Bestrebungen besondere Kosten mit sich. Zu einer modernen Ausstattung der Druckwerke gehört vor allem das Lagerhalten einer Anzahl Schriften in möglichst vielen Schriftgraden und in vielen Fällen — was ja an und für sich vom künstlerischen Standpunkt aus sehr wünschenswert ist — die Anschaffung der zu den Schriften gehörigen Ornamente. Da aber in unserer Kunst kein feststehender Stil sondern Moderichtungen herrschen, machen sich beständige Neuanschaffungen notwendig. Der Schriftgießer hat aber an zu großer Kapitalinvestierung für Schriften in den Buchdruckereien kein Interesse, denn auf die Dauer gehört ein gesunder Wohlstand des Buchdruck-Gewerbes zu seinem eigenen Wohlbefinden.

XII. Allgemeine Entwicklungstendenzen.

Nachdem ich den geschichtlichen Hintergrund des Schriftgießer-Gewerbes in großen Zügen dargelegt und drei Hauptfaktoren der Entwicklung des letzten Jahrhunderts, die fortschreitende Technik, das Streben nach einem Normalsystem und den Einfluß künstlerischer Bestrebungen gekennzeichnet habe, liegt es mir noch ob, den Rahmen zu skizzieren, in dem das Schriftgießer-Gewerbe die Entwicklung vom handwerksmäßigen Kleinbetrieb zum Großbetrieb, also eine Veränderung der Produktionsform, durchgemacht hat. Selbstverständlich kann es und hat es in früheren Zeiten hier und da eine größere Schriftgießerei gegeben, analog dem Buchdruckerei-Großbetrieb der Koberger, doch sind dies nur Ausnahmefälle die für die damaligen Zustände nicht maßgebend sind. Großbetriebe konnten auf die Dauer sich nicht halten, da zunächst der Schriftenbedarf ein verhältnismäßig geringerer war. Die Druckauflagen waren klein und auf den Handpressen wurden die Schriften nicht stark abgenutzt. Zudem lagen die Druckereien weit im Lande verstreut, die Verkehrswege waren noch wenig ausgebildet und eine große Zahl Buchdrucker ließ den Schriftbedarf im eigenen Betriebe von gekauften oder selbsthergestellten Matrizen gießen. Solche Hausgießereien haben wir noch heute vielfach, wenn auch meist nur kleineren Umfangs und mit wenig Personal arbeitend. Schließlich sei noch an die erwähnte Tatsache erinnert, daß infolge des unregelmäßigen Absatzes und besonders infolge der Systemlosigkeit des Letternkörpers nur ein Guß auf Bestellung möglich war. Die Schriftgießereien jener Zeit umfaßten in der Regel natürlich den ganzen Produktionsprozeß, nur Stempelschneider gab es wohl immer selbständig. Sonst konstruierten die Gießereien sich ihre Instrumente, entwarfen die Zeichnungen, schnitten die Stempel, fertigten Matrizen an, stellten die Metallmischung, deren Zusammensetzung meist geheim gehalten wurde, her und gossen die Schriften. Zu ihrem Gewerbe gehörte natürlich auch die Herstellung der Linien, während später die Messinglinien-Fabrikation ein selbständiges Gewerbe wurde, das sich aber einige Gießereien angliederten.

Nach und nach konzentrierten sich im Laufe der Zeiten die Schriftgießereien auf einige größere Städte, bis man auf die heutige Standortsverteilung kam. Genauere Angaben über diesen Werdegang, besonders Zahlen hierüber, sind leider nicht vorhanden. Ich kann nur über die heutige Verteilung berichten: Die Hauptgießstädte sind Frankfurt a. M. mit Offenbach, Leipzig und Berlin, dann kommen Hamburg, München und Stuttgart. Neben diesen gibt es noch einige Gießereien über andere Städte

verstreut, die aber meist nur kleinern Umfangs und vielfach Hausgießereien sind. Es liegt nahe, diese Gruppierung als eine Folgeerscheinung der Verteilung des Druckgewerbes zu betrachten, also eine Konsumorientierung anzunehmen. Frankfurt a. M. ist die frühere buchgewerbliche Zentrale mit den ersten Buchhändlermessen, Leipzig wurde nachher zum gesamten Mittelpunkt der graphischen Branche, Stuttgart und München sind die Verlegerstädte des Südens, Berlin und Hamburg haben natürlich zahlreiche Druckereien als Absatzfeld, letzteres ist vor allem für den nordischen Export gut geeignet. Heutigen Tages spielt es eine unwesentliche Rolle, ob eine Gießerei hier oder da ihren Sitz hat. Der Reisende sucht den Buchdrucker auf, und wenn dieser kaufen will, so richtet er sich danach, ob die Schrift ihm gefällt. Die Transportkosten fallen bei einer so hochwertigen Ware nicht so stark ins Gewicht, daß eine Konsumorientierung heute notwendig wäre. Man könnte hier höchstens bei sehr großen Mengen an Brotschriften, deren Bedarf durch die Setzmaschine ja heute wesentlich beschränkt ist, einen Ausnahmefall annehmen. Wichtiger für den Standort ist schon die Arbeiterfrage. In Zeiten guter Konjunktur wird es für eine entlegene Gießerei ziemlich schwer sein, neue gelernte Arbeitskräfte zu bekommen. Der Rohstoffbezug ist für den Standort des Gewerbes natürlich ohne jeglichen Einfluß. Ich glaube also, daß in früheren Zeiten, als der lokale Absatzmarkt bei den noch wenig entwickelten Verkehrswegen eine ganz andere Rolle spielte, die Standortsfrage für die Gießereien von größerer Bedeutung war als heute. Mit dem Aufschwung des Verkehrswesens und der damit verbundenen Erweiterung des Absatzgebietes wurde die Tendenz zur Konsumorientierung immer mehr gemindert, eine Arbeitsorientierung ist bis zu einem gewissen Grade vorhanden.

Als Wendepunkt in der Geschichte des Schriftgießer-Gewerbes können wir das Jahr 1840 betrachten. Die Technik des Produktionsverfahrens machte, nachdem sie jahrhundertelang dieselbe geblieben war, eine bedeutsame Umwandlung durch, die Mechanisierung der Arbeit setzte ein. Der dadurch hervorgerufenen Produktionssteigerung steht als Gegengewicht die ständig wachsende Absatzmöglichkeit gegenüber. Mit der allgemeinen Verwirtschaftlichung des Erwerbslebens, der Vertiefung der Volksbildung, dem rasch wachsenden Interesse am politischen Leben und der Verbreitung der Zeitungen (Preßfreiheit!) geht Hand in Hand eine bedeutende Vermehrung der Druckereien. Die Auflageziffern der Druckwerke steigen, die Schriften werden viel schneller abgenutzt. Der Verkehr schlägt neue, ungeahnte Bahnen ein, durch die Gründung des Zollvereins wesentlich begünstigt. Dies alles sind

einzelne Tatsachen, die in kurzer Zeit sich zu einer Gesamtheit zusammenballend dem Schriftgießer-Gewerbe gegenübertraten und hohe Forderungen stellten. Demgegenüber suchte die Technik durch zahlreiche, in der Einzeldarstellung von mir erwähnte Verbesserungen und Erfindungen, die Produktion zu beschleunigen und zu verbilligen. Die Annahme des Normalsystems und seine allmähliche Ausbreitung trug dazu bei, daß die technischen Fortschritte besser ausgenutzt werden konnten. Zwar ist bis heute wie erwähnt die Herrschaft des Normalsystems noch längst nicht allumfassend, aber eine bedeutende Besserung der Zustände ist doch zu konstatieren. Kurz, vor der Jahrhundertwende kam noch ein auf die Entwicklung des Schriftgießer-Gewerbes ungeheuer stark einwirkender Faktor hinzu: Die Setzmaschine. Eine vollständige Verschiebung des Konsums trat ein. War vorher das Rückgrat der Gießerei der Absatz von sogenannten Brotschriften, die als Massenbedarf eine gewisse Beschäftigung garantierten und sich besser auf Lager halten ließen, als die zum Akzidenzsatz notwendigen, so wurde den Gießereien jetzt in wenigen Jahren durch das ständige Vorwärtsdringen der Setzmaschine dieses weite Absatzgebiet entrissen. Der große Ausfall ihrer Massenware, an der allerdings der Verdienst verhältnismäßig nicht groß gewesen war, drängte zu intensiverer Produktion auf dem gebliebenen Gebiete. Die Folge ist die künstlerische Wiederbelebung des Gewerbes, die aber ihrerseits nur möglich war durch die inzwischen erfolgte Aenderung der Organisationsform der Schriftgießerei. Alle diese Tendenzen hatten nämlich den Uebergang vom Mittelbetrieb zum Großbetrieb, der heute den Löwenanteil innehat, gefördert, als Kleinbetriebe kommen im wesentlichen nur Hausgießereien in Betracht. Den auf Bestellung gegossenen Schriften früherer Zeiten steht die heutige Lagerware gegenüber.[1]

Die Ueberlegenheit des Großbetriebes über den Kleinbetrieb besteht darin, daß er zunächst leichter sich Maschinen und technische Errungenschaften zu nutze machen und die Matrizen besser ausnützen kann, die kleineren Gießereien können nicht alle Maschinen anschaffen, diejenigen, die sie besitzen, und ebenso die Matrizen in vielen Fällen nicht voll ausnützen. Durch die Einführung der Maschinen wiederum ist die Möglichkeit vorhanden, weniger und für gewisse Tätigkeiten billigere Arbeitskräfte (ungelernte und weibliche) zu verwenden. Der Großbetrieb kann aber weiter, wie wir gesehen

[1] Eine Schwierigkeit ist an dieser Stelle noch einmal zu betonen: Die Gießereien müssen bis zur allgemeinen Einführung des Normalsystems immer ihre Schriften in zweierlei Höhen auf Lager halten, Schriften für Buchdruckereien mit einem Kegel müssen vielfach überhaupt noch besonders gegossen werden. Der hierin bestehende wirtschaftliche Nachteil ist klar ersichtlich.

haben, den ästhetischen Anforderungen an seine Erzeugnisse besser gerecht werden, d. h. leichter größere Summen für Honorare an Künstler und für längeres Experimentieren zur Verfügung stellen und hat schließlich den Vorteil des größeren Absatzgebietes, das sich weit über das Ausland erstreckt. Die aus alledem sich ergebende Konzentrationsbewegung, die viele kleine Betriebe verschwinden ließ, hat aber ihre Grenzen, die in der kunstgewerblichen Seite zu suchen sind.

An dieser Stelle sei etwas über die Hausgießereien gesagt. Das Charakteristische an ihnen ist, daß sie, wie ihr Name schon sagt, überwiegend nur für die Buchdruckereien, denen sie angegliedert sind, gießen, und zwar beschränken sie sich meist auf die Produktion von Brotschriften, deren Matrizen von Gießereien käuflich erworben werden. Die Herstellung von Akzidenzschriften im eigenen Betriebe und vor allem der Stempelschnitt derselben würde Kosten verursachen, die den Kauf des fertigen Produkts ganz ungeheuer übersteigen würden. Sogen. Künstlerschriften bringen sogar den großen Gießereien oft sehr fraglichen Nutzen. Es bedarf in vielen Fällen jahrelangen Zusammenarbeitens zwischen Künstler und Gießerei, bis eine einzige Schrift allen Anforderungen genügt, die Künstler und Techniker, jeder von einem ganz andern Standpunkt aus, an sie stellen. Die großen Gießereien haben aber dann wenigstens die Gelegenheit, ihre Matern auszunutzen, während dies bei Hausgießereien ausgeschlossen ist. Dieser letzte Punkt, die Ausnutzung der Stempel und Matern, in denen große Summen investiert sind, und natürlich auch der Maschinen, wird der hauptsächliche Grund mit sein, daß ab und zu Hausgießereien dazu übergehen, an andere Buchdruckereien zu liefern. Die Schriftgießereien fürchten diese Konkurrenz aber nicht sehr, da es sich ja fast allgemein um kleine Betriebe handelt, die gegenüber der Vielseitigkeit und Leistungsfähigkeit der großen Gießereien kaum Gleichwertiges bieten können.

Die Zeiten haben auch eine Entwicklung anderer Art mit sich gebracht, nämlich eine Spezialisierung der ursprünglich in der Schriftgießerei zusammengefaßten Tätigkeiten zu verschiedenen selbständigen Berufen. Schon verhältnismäßig früh wird es Stempelschneider gegeben haben, die für sich Schriften zeichneten, Stempel schnitten, eventuell auch Matern herstellten und die Stempel oder die Matern an die Schriftgießereien und die mit Druckereien verbundenen Hausgießereien verkauften. Solche selbständige Stempelschneider gibt es bis auf den heutigen Tag noch, sie arbeiten entweder für sich allein oder mit wenigen Gehilfen und Lehrlingen, der Erfolg ihrer Tätigkeit hängt sehr von ihrem Geschick und Geschmack ab. Einer ihrer bekanntesten

Vertreter in der Geschichte ist der mehrfach erwähnte Franzose Fournier, der sich im Laufe von 29 Jahren eine Schriftgießerei einrichtete, deren sämtliche Stempel von ihm selbst geschnitten waren. Weiter haben wir heute selbständige Justierer, wenn auch in kleinerer Zahl. Ihre Arbeit, Justieren der Matern, verrichten sie allein oder mit wenigen Arbeitskräften. Ihre Existenz ist als gesunder Zustand nicht zu betrachten, da sie von den Gießereien vermutlich doch nur deswegen beschäftigt werden, weil sie billiger arbeiten als eigene Arbeitskräfte des Betriebes und da vor allem in Zeiten schlechten Geschäftsganges ihnen die Arbeit fehlt und sie also einen Teil des Risikos selbst tragen müssen. Mit dem technischen Aufschwung, der Mechanisierung des Gießprozesses, verknüpft war die Errichtung mehrerer Fabriken für die Herstellung von Gießmaschinen, ein Gebiet, das ich auch schon gestreift habe. Heute kennen wir in Deutschland eine selbständige Fabrik von Bedeutung, die diese Fabrikation als Hauptgegenstand ihres Unternehmens betreibt, während mehrere Gießereien Maschinen im Nebenbetriebe herstellen. Vor Jahrzehnten waren mehrere Fabriken zu zählen, die sich mit der Herstellung von Messinglinien, Einfassungen u. dergl. beschäftigten, sie haben sich aber heute in der Regel eine Schriftgießerei angegliedert. Die Holzschriften, das sind im wesentlichen die großen Plakatschriften, wurden lange Zeit hindurch von Fabriken für Holzutensilien hergestellt, jetzt werden sie wieder von einigen größeren Gießereien angefertigt. Interessant ist es, daß die weitaus meisten Schriftgießereien nicht mehr die Metalllegierung zum Guß sich nach eigenem Geheimrezept selbst herstellen, sondern fast alle sie von einer Firma zum Gebrauch fertig beziehen. Ein bestehendes anderes Geschäft sorgt dafür, daß eine monopolistische, einseitige Preisbildung ausgeschlossen ist, die Gießereien würden natürlich auch im andern Falle beim Ueberschreiten einer gewissen Grenze wieder selbst zur Herstellung der Legierung übergehen. Daß sie überhaupt die fertige Legierung beziehen, ist eine Folge der genauen Erforschung der einzelnen Legierungsverhältnisse, die für das betreffende Gießverfahren anwendbar sind, denn Handmaschinen und Komplettmaschinen bedingen ganz andere Mischungszahlen. Eine Spezialisierung in Brot- und Akzidenzschriftengießereien, die man, wenn auch nur grob, früher machen konnte, ist durch das Vordringen der Setzmaschine wieder verschwunden, dafür ist aber eine andere aufgetreten. Es haben sich nämlich einige Gießereien in der Hauptsache mit dem Gießen von Ausschluß- und Blindmaterial befaßt und besondere Maschinen dafür konstruiert, so daß ein Teil der übrigen Gießereien es für vorteilhafter hält, dieses Material nicht mehr im eigenen Betriebe herzustellen, sondern fertig zu kaufen.

Die größeren Schriftgießereien besitzen wohl sämtlich Hausbuchdruckereien, teilweise auch Buchbindereien für die Anfertigung ihrer Musterbücher und sonstiger Drucksachen. Schließlich sei noch als ein Zeichen horizontalen Aufbaues die Tatsache erwähnt, daß eine Anzahl der Betriebe die Herstellung von Buchdruckerei-Utensilien und Messingbuchstaben (zum Prägen für die Buchbinder) und Druckmaschinen[1] übernommen und sich graphische Kunstanstalten angegliedert haben.

Statistische Angaben über das Schriftgießer-Gewerbe sind leider nur wenige vorhanden, und die zur Verfügung stehen, weichen untereinander außerordentlich ab. Als Ursache hiervon ist die mangelnde Fixierung der einzelnen Begriffe anzusehen. So sind die Angaben der vom Kaiserlichen Statistischen Amte herausgegebenen „Statistischen Jahrbücher" ganz unverwendbar. Die Tabelle, in der die Schriftschneiderei- und Schriftgießereibetriebe nach Größenklassen geordnet sind, berichtet z. B. von insgesamt 256 Betrieben im Jahre 1907, während im folgenden Jahre nach dem Berichte der Berufsgenossenschaft 103 Betriebe vorhanden waren. Ganz unmöglich ist ferner die Angabe der im selben Jahrbuch veröffentlichten Personenzahl der Betriebe „5505", der gegenüber die Berufsstatistik desselben Jahres die Zahl auf 3581 angibt, und letztere wird vermutlich der Wahrheit entsprechen.

Die Geschäftsberichte der Buchdrucker-Berufsgenossenschaft melden unter der Bezeichnung „Schriftgießerei und Messinglinienfabrikation":

1910	bestanden	93 Betriebe,
1909	„	106 „
1908	„	103 „

Auch diese Angaben lassen darauf schließen, daß die selbstständigen Stempelschneider und Justierer mit inbegriffen sind, die Zahl der eigentlichen Gießereien ist also nicht zu erkennen. Eine andere Quelle, die am 15. Oktober 1911 aufgenommene Statistik der deutschen Schriftgießer (Arbeitnehmer) zählt abzüglich einer Schreibmaschinen-Typenfabrik, fünf Justieranstalten und einer Gravieranstalt 75 Schriftgießereien mit Einschluß der Hausgießereien. Von diesen 75 Betrieben ist ein Teil auch als Hausgießereien bezeichnet, längst aber nicht alle, die diesen Namen verdienen.

Die vom Kaiserl. Statist. Amte herausgegebenen Tabellen über die Berufs- und Betriebszählung vom 12. Juni 1907 bringen

[1] J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig und die A.-G. für Schriftgießerei und Maschinenbau in Offenbach a. M. in großem Maßstabe.

unter dem Titel Schriftschneiderei und -Gießerei u. a. folgende Zahlen:

Eigentümer und Miteigentümer 132 Personen,
Pächter 1,
leitende Beamte 25,
Gewerbetreibende, die in der eigenen Wohnung für ein fremdes Geschäft arbeiten, 1,
technisch gebildete Betriebsbeamte, Volontäre 17,
Aufsichtspersonal 83,
kaufmännisches Personal 340 (männlich 279, weiblich 61),
Arbeiter und Lehrlinge für Dienstleistungen, für welche in der Regel Vorbildung erforderlich, 2273 (männlich 2247, weiblich 26),
Hilfspersonen ohne Vorbildung 677 (männlich 308, weiblich 369).

Insgesamt sind in Schriftschneiderei- und Schriftgießerei-Betrieben 3581 Personen tätig, davon sind 3111 männlichen und 470 weiblichen Geschlechts. Die Zahl der Berufszugehörigen mit Denenden und Angehörigen ohne Hauptberuf beläuft sich nach oben genannter Quelle auf 8303 Personen. —

Um den ungeheueren Einfluß der Verbreitung der Setzmaschinen kenntlich zu machen, füge ich hier noch einige Zahlen an. Es waren in Deutschland in Betrieb[1]:

1896	12	Setzmaschinen,	1904	—	Setzmaschinen,
1897	25	"	1905	1414	"
1898	98	"	1906	1504	"
1899	116	"	1907	2201	"
1900	212	"	1908	2528	"
1901	551	"	1909	3026	"
1902	—	"	1910	3156	"
1903	1015	"	1911	3749	"

Man bedenke bei diesen Zahlen, daß jede Maschine fast unbeschränkt viel Einzelbuchstaben oder Zeilen bei verhältnismäßig großer Geschwindigkeit gießen kann, kommt doch schon heute nahezu bei allen Zeitungen mit Ausnahme der ganz kleinen Umfanges Setzmaschinensatz zur Verwendung. Welche Unmengen von Handsatzschriften sind dadurch überflüssig geworden!

[1] Die Zahlen für 1908 und 1911 sind nach dem Bericht der Buchdrucker-Berufsgenossenschaft, die für 1910 nach einer Statistik der Zentralkommission der Maschinensetzer, alle übrigen aus Beyer: Die volkswirtschaftliche und soziale Bedeutung der Setzmaschine.

3. Teil.

Das Schriftgießer-Gewerbe von heute.

XIII. Die wirtschaftliche Lage.

In den bisherigen Kapiteln sind bereits hier und da Andeutungen über Rentabilitätsfragen mit verflochten, wo sie zum Verständnis des Ganzen notwendig schienen. An dieser Stelle will ich aber die einzelnen Momente noch einmal zusammenfassen, um auf diese Weise, soweit es möglich ist, ein Bild der wirtschaftlichen Lage zu geben.

Die Schriftgießerei nimmt eine Sonderstellung ein, die durch ihren kunstgewerblichen Charakter verursacht wird, der wieder seinerseits eine besondere Eigenart in diesem Falle bedingt. Während wir überall sonst sehen, daß der industrielle Großbetrieb, der Massenbetrieb, seine Grenzen da findet, wo kunstgewerbliche Ideen auftreten, während wir finden, daß hinter diesen Grenzen das Handwerk noch goldenen Boden hat, liegt die Sache bei den Schriftgießereien gerade umgekehrt. Das Größenproblem wird also, kurz gesagt, durch andere Faktoren bedingt. Hoch qualifizierte Arbeit können im großen ganzen die größeren Gießereien wesentlich allein liefern, sie allein können die vielen Mühen und Kosten bei gesunder wirtschaftlicher Lage aufwenden, die durch die Mitarbeit eines Künstlers entstehen. Der Laie hat tatsächlich keine Ahnung, welche Schwierigkeiten zu bewältigen sind. Als die erste Schrift der Gebr. Klingspor in Offenbach a. M. von Eckmann erschien, die ja bahnbrechend geworden ist, war mehrere Jahre lang an ihr gearbeitet worden. Der einzelne Buchstabe kann allein vielleicht außerordentlich wirken, und doch bedarf es noch langen Feilens und Umarbeitens, um ihn so zu gestalten, daß er mit allen beliebigen anderen Buchstaben vereint ein gutes Wortbild gibt. Das ist unbedingt notwendig, denn die Buchstaben sind ja nicht Selbstzweck. Es ist ein langes gemeinsames Arbeiten von Künstler und Techniker nötig, wobei beide einander Konzession machen müssen. So wird gezeichnet, Stempel werden

geschnitten, ganze Buchstabensätze angefertigt und wieder verworfen. Während früher der Entwurf einer Schrift, von einem mehr oder weniger geschickten Zeichner stammend, sehr wenig kostete, etwa 75—100 M., müssen natürlich jetzt bedeutend größere Summen ausgegeben werden. Da es aber dann immer noch fraglich ist, welchen Anklang eine solche Neuschöpfung beim kaufenden Publikum findet, ziehen die Gießereien in vielen Fällen vor, den Künstlern außer einer festen Entlohnung einen gewissen Anteil am Verkauf zuzusichern und so einen Teil des Risikos von sich abzuwälzen. Es ist ersichtlich, daß nur größere, kapitalkräftige Firmen sogen. Künstlerschriften herausgeben können, denn abgesehen von den vielen Mühen und Kosten vor dem eigentlichen Guß, müssen sie auch noch ein Honorar bezahlen, das oft mehrere Tausend Mark beträgt.

Der zweite wesentliche Punkt ist aber die Ausnutzung dieses in den Stempeln und Matern investierten Kapitals, die einen großen Absatz verlangt und die für die kleineren Betriebe einfach unmöglich ist. Das Feld, auf dem die letzteren sich noch vorteilhaft behaupten konnten, ich denke hier auch an die selbständigen Stempelschneider, war vor allem die Herstellung von Brotschriften, in denen die künstlerische Note ja weniger betont ist. Der Siegeszug der Setzmaschine hat die Verhältnisse aber wesentlich geändert. Da ferner für den Gießerei-Großbetrieb noch dieselben günstigen Gesichtspunkte hinzukommen, wie in den übrigen Gewerben, so z. B. daß er leistungsfähigere Maschinen sich leichter anschaffen, alle seine Maschinen besser ausnutzen und einen Teil von ihnen durch billigere Arbeitskräfte bedienen lassen kann, kurzum, die Produktion verbilligt und außerdem bessere Absatzverhältnisse hat, so wird er ohne Zweifel auch in Zukunft die Herrschaft haben.

Wie steht es nun mit der heutigen wirtschaftlichen Lage der Gießereien? Auf diese Frage ist zuerst vorauszunehmen, daß wir uns in einem Uebergangsstadium befinden, das mit der Einführung der Setzmaschine vor rund 15 Jahren eingesetzt hat und noch nicht abgeschlossen ist. Die vollständig neue Einstellung auf einen ganz anders gearteten Konsum konnte nicht ohne tiefe Einwirkung auf das gesamte Gewerbe überhaupt bleiben. Der Massenabsatz billiger Brotschriften ist und bleibt verloren, der Umsatz an Qualitätsschriften ist hingegen bedeutend gestiegen, durch Export nach dem Ausland suchte man das Verlorene auf einem anderen Gebiete wieder zu gewinnen. Die Hauptschwierigkeiten, die der deutschen Schriftgießerei das Dasein erschweren, sind folgende: Der Gebrauch von zwei Schriftarten, Antiqua und Fraktur, in Deutschland und dadurch bedingt Anschaffung und

Lagerhalten doppelter Bestände an Stempeln und Matern sowie das Lagerhalten einer viel größeren Zahl an Schriften der verschiedensten Arten, gegenüber den wenigen Antiquaschriftarten der ausländischen Gießereien. Eine Aenderung dieses Zustandes ist nicht zu erwarten. Machen die Vorkämpfer der Antiqua wie erst jüngst eifrige Propaganda, so rufen sie sofort damit die zahlreichen Anhänger der Fraktur auf den Plan.

Der zweite Punkt, der eine große Belastung der Gießereien bedeutet, ist die immer noch herrschende Vielseitigkeit in den Dimensionen des Letternkörpers, doch sind wir hier ja auf dem Wege zur Vereinheitlichung schon ein ganzes Stück vorwärtsgeschritten. Die Durchführung eines einzigen Normalsystems zunächst in Deutschland und dann noch mehr in allen Ländern würde eine hervorragende Erleichterung und damit Verbilligung und Beschleunigung des Produktionsprozesses sowie Verminderung des notwendigen Lagerbestandes mit sich bringen. Jetzt müssen die Gießereien immer noch ihre Schriften in zwei Höhen auf Lager halten und die Aufträge von Druckereien mit eigenem Kegel und Höhe — es sind dies meist große Betriebe — nach der Bestellung besonders gießen.

Eine weitere Frage ist schließlich die Art der Matrizenbeschaffung. Bringt nämlich heute eine Schriftgießerei eine neue Schrift auf den Markt, die großen Anklang findet, so dauert es nicht lange und andere Firmen bieten eine ähnliche an, nicht dieselbe natürlich, da wir einen gesetzlichen Schutz haben, aber durch irgend welche Aenderung läßt sich ja viel erreichen. Die Beurteilung durch den Käufer ist eine Sache für sich. Auf jeden Fall werden aber durch dieses Verfahren in mehreren Betrieben große Summen für Herstellung von Stempeln und Matern ausgegeben, die früher dadurch wegfielen, daß die Gießereien in größerem Maße wie heute die Matern ihrer Erzeugnisse verkauften, da sie alle noch mehr mit dem lokalen Absatzgebiet rechnen mußten. Der Fall ist auch dann derselbe, wenn keine bewußte Nachahmung, sondern die zufällige Produktion ähnlicher Schriften und Ornamente vorliegt. Da die Schriftgießer den Ausfall der Brotschriften durch große Anstrengung auf dem übrigen Gebiet wettzumachen suchen, so droht bei den ständigen Neuerscheinungen die Gefahr der Ueberproduktion besonders stark.

Die Konkurrenz der Gießereien unter einander wird durch Preiskonventionen in gewissen Grenzen gehalten. Das erste derartige Abkommen trat am 1. Januar 1873 in Kraft, war von 26 Gießereien unterzeichnet und war eine Folge des wirtschaftlichen Aufschwunges nach dem deutsch-französischen Kriege, der an die Leistungsfähigkeit der Betriebe große Anforderungen stellte. Der

Hauptzweck des Uebereinkommens war, den Guß auf anderem als den Normal- oder den Hauskegel durch einen 50prozentigen Preisaufschlag nach Möglichkeit einzuschränken und so vorteilhafter zu produzieren. Ein weit festerer Zusammenschluß erfolgte mit der Gründung der „Vereinigung der Schriftgießereibesitzer Deutschlands" im Jahre 1903, also vor zehn Jahren, deren Name 1910 in „Verein Deutscher Schriftgießereien" umgewandelt wurde. Die Preisvorschriften des Vereins sind folgende: Von den Mitgliedern müssen festgesetzte Mindestpreise, die für Brotschriften, Akzidenz- und Künstlerschriften verschieden sind, eingehalten werden. Die Zahlungsbedingungen sind insofern einheitlich, als Rabattsätze je nach Höhe des Auftrages und Dauer der Zahlungsfrist eingehalten werden müssen; der überhaupt mögliche Höchstrabatt ist 25 %. Dazu kommen noch Vereinbarungen mit dem „Deutschen Buchdruckerverein"[1] über Zahlungsbedingungen für Lieferungen an neu einzurichtende Buchdruckereien, wonach mindestens ein Drittel der vereinbarten Kaufsumme in barem Geld anzuzahlen ist und für den Restbetrag eine Frist von höchstens 2½ Jahren gewährt wird. Nach Ablauf von 12 Monaten sind Verzugszinsen von mindestens 4 % zu berechnen. „Der Deutsche Buchdruckerverein hat sich verpflichtet, seine Mitglieder anzuhalten, von solchen Schriftgießereien, Messinglinienfabriken und Fachgeschäften nichts mehr zu kaufen, welche die zwischen beiden Vereinen getroffenen Abmachungen nicht anerkennen oder nicht einhalten oder welche von dem geschäftsführenden Ausschuß des Vereins Deutscher Schriftgießereien, dem Deutschen Buchdruckerverein als Schleuderer bezeichnet worden sind", während umgekehrt die Schriftgießereien an die als Schleuderer bekannt gegebenen Buchdrucker nicht mehr liefern dürfen. Zur Durchführung der Bestimmungen wird eventuell ein gemeinsames Ehren-Schiedsgericht beider Vereine berufen. Die Rollen sind aber insofern ungleichmäßig verteilt, als letzten Endes abgesehen von Verwarnung und Veröffentlichung die Buchdrucker von ihrem Vorstande nicht weiter bestraft werden können, die Schriftgießer hingegen durch Zahlungsverpflichtungen, die beim Vorstand hinterlegt sind, in Geldstrafe genommen werden können.

Ich komme zum Hauptpunkt zurück: die Schriften sind in drei verschiedene Arten eingeteilt und für jede besteht ein Mindestpreis. Hier setzt nun eine andere Frage ein, die der Außenstehenden. Ich erwähne deshalb bereits an dieser Stelle, daß der Verein Deutscher Schriftgießereien heute aus 32 Firmen besteht, die überwiegend Großbetriebe sind. Fern stehen dem Verein

[1] Ich greife an dieser Stelle nur das für die Preisbildung Wesentliche heraus.

5 Gießereien von Bedeutung, deren Preispolitik, wie man mir sagte, darin besteht, daß sie nur gegen bar liefern ohne Abzug von Prozenten (Grundsätze, die in dem Verein nicht durchzuführen gewesen sind) und die Preise deshalb billiger stellen können. Diese außenstehende Konkurrenz wird natürlich auf die Festsetzung der Mindestpreise für die Organisation stark einwirken. Es ist kaum anzunehmen, daß sie ihrerseits jemals sämtlich dem Verein beitreten werden. Wenn dies doch geschehen und als Folge der dann möglichen monopolistischen Fixierung der Mindestpreise eine zu hohe Anspannung der Preise eintreten würde, so könnte zunächst der Deutsche Buchdrucker-Verein durch Rücktritt von dem gegenseitigen Vertrag die Lage beeinflussen, ferner wäre anzunehmen, daß die Hausgießereien, kleinen Betriebe und Stempelschneider die Lage sich zu nutze machen würden und in ihnen ein wachsendes Gegengewicht entstände. Auch die ausländischen Gießereien würden sich den günstigen Augenblick nicht entgehen lassen, die Buchdruckereien aber in erhöhtem Maße Setzmaschinen aufstellen, der Monopolisierung der Letternproduktion durch ein Kartell wäre also kein Erfolg beschieden. Heute zumal sind derartige Befürchtungen vollständig überflüssig, die Gießereien sind froh, wenn sie nach dem Schlage, den die Setzmaschine gegen sie geführt hat, dem Gewerbe eine gesunde Grundlage wieder beschaffen können.

Die Konkurrenz, welche die selbständigen Schriftgießereien in den Hausgießereien zurzeit haben, ist minimal, ebenso ist der Wettbewerb und der Erfolg ausländischer Gießereien auf dem inländischen Markt ganz unbedeutend. Als nach der Einführung der Setzmaschine den Buchdruckern Komplettmaschinen angeboten wurden, auf denen sie sich mit Benutzung der Setzmaschinenmatrizen in Zukunft ihre Schriften selbst gießen sollten, wurden bange Befürchtungen für das Schriftgießer-Gewerbe gehegt. Doch sie waren zwecklos. Gegen dieses Verfahren wie auch gegen den Fall, daß der Buchdrucker andere Matrizen kauf- oder leihweise benutzen kann, sprechen gewichtige Gründe. Zunächst kommen überhaupt nur Buchdruck-Großbetriebe in Betracht, und dann sind die Maschinen und besonders auch die Matrizen sehr teuer, und die gegossenen Schriften würden vor allem kaum den Anspruch auf Qualitätsware machen können. Anders liegt der Fall bei den Einzelbuchstaben-Setzmaschinen, die tatsächlich in freien Stunden zum Guß von Brotschriften benutzt werden.

Fassen wir das Ergebnis noch einmal kurz zusammen, so ist zu sagen: Die Schriftgießereien suchen nach der vollständigen Konsumverschiebung, die sie eben erlebt haben, wieder gleichmäßigere, ruhigere Bahnen in ihr Gewerbe zu tragen. Dazu

dient auch durch seine Preispolitik und übrigen Maßnahmen die bestehende Organisation in hervorragendem Maße. Mit der Konsumverschiebung und der Wiederbelebung in künstlerischer Beziehung sind den Gießereien große Lasten aufgebürdet worden, aber mit dem Durchdringen des Normalsystems wird die Produktion rationeller. Für die Zukunft droht die Gefahr einer Überproduktion besonders der hochqualifizierten Schriften. Im übrigen hängen die Absatzverhältnisse und damit die wirtschaftliche Lage des Gewerbes natürlich in erster Linie von der Lage des Buchdruck-Gewerbes und durch dieses von der wirtschaftlichen Gesamtsituation ab, hierzu kommen noch die inneren Fragen der Höhe der Arbeitslöhne und auch besonders der Rohstoffkonjunktur.

Welche finanziellen Ergebnisse das Gewerbe aufweist, wie sich das in ihm steckende Kapital durchschnittlich verzinst, ist unmöglich zu sagen. Erwähnen möchte ich nur noch, daß der Geschäftsgang in manchen Jahren an den einzelnen Gießorten, oft auch an demselben Ort in verschiedenen Betrieben sehr von einander abweicht. Die drei Schriftgießereien, die Aktien-Gesellschaften sind, verteilten in den letzten Jahren nachstehende Dividende, die aber ein besonders günstiges Zahlenbild gibt, da es sich um drei der größten Gießereien handelt.

Dividende	1912	1911	1910
A.-G. für Schriftgießerei und Maschinenbau in Offenbach a. M.	6½	6	6
H. Berthold, A.-G. in Berlin	15	15	12
D. Stempel, A.-G. in Frankfurt a. M. . .	12	12	9.

XIV. Der Absatz.

Eine wichtige Frage bei der Bestellung einer Schrift ist die des Gießzettels, d. h. die Frage, in welcher Zusammensetzung die einzelnen Buchstaben in der bestellten Schriftmenge vorhanden sein sollen. Der Gießzettel muß sich danach richten, wozu die betreffende Schrift in der Hauptsache verwendet werden soll, da je nachdem die Häufigkeit der einzelnen Buchstaben verschieden ist. Man braucht z. B. zu Katalogsatz eine bedeutend größere Menge von Versalien (große Buchstaben) als bei sogenanntem glatten Satz; bestimmte orthographische Eigenheiten, Satz von Fachzeitschriften, von fremdsprachlichem Text usw. bedingen wieder andere Zusammensetzung. In früheren Zeiten hatte man keine allgemein gebräuchlichen Gießzettel, nur für den glatten Satz wurde ein ungefähr gleiches Zahlenverhältnis meist eingehalten. Ständige Beschwerden der Buchdrucker waren deshalb im übrigen

an der Tagesordnung. Daß die Schriftgießer absichtlich die Zusammenstellung ungünstig wählten, um so Nachbestellungen einzelner Buchstaben zu erhalten, ist ausgeschlossen, da die Lieferung dieser „Defekte" den Gießereien viele Mühe macht und nichts einbringt. Zur Abhilfe der unliebsamen Zustände wurde in einer Fachzeitschrift vorgeschlagen, „als Grundlage für einheitliche Gießzettel die Häufigkeitsuntersuchungen zu benutzen, welche 1891 auf dem internationalen Stenographentage in Berlin beschlossen und dann auch unter der Oberleitung des Reichsbank-Kalkulators F. W. Kaeding bewerkstelligt wurden. Diese Untersuchungen erstreckten sich auf 14 verschiedene Lesestoffe in dem Umfange von 20 Millionen Silben".[1] Durch Beihilfe der deutschen Gießereien wurde die Durchführung dieses Vorschlags ermöglicht und das Ergebnis in von der Leipziger Typographischen Gesellschaft aufgestellten Gießzetteln niedergelegt. Nach ihnen erfolgt jetzt die Lieferung von Schriften, wenn kein anderer Wunsch des Buchdruckers vorliegt.

Eine persönliche Fühlungnahme des Produzenten und Konsumenten der Gießerei-Erzeugnisse war mit der Entwicklung zum Großbetrieb in der Regel unmöglich geworden, abgesehen vom lokalen Absatz natürlich. Die Gießereien stellten daher in Musterbüchern Proben ihrer Erzeugnisse zusammen und ließen diese den Buchdruckern zustellen, die dann bequem wählen und nach Wunsch bestellen konnten. Solche Probenhefte wurden, wie ich im geschichtlichen Teil erwähnt habe, schon früh dazu benutzt, die Erzeugnisse übersichtlich anzubieten. Im Laufe der Zeit haben sich die Musterbücher aus kleinen einfachen Tabellen zu großartigen Prachtkatalogen entwickelt, deren Herstellung oft Jahre in Anspruch nimmt. Nicht allein das alles von der Schriftgießerei lieferbare Schrift- und Ziermaterial in vorteilhafter Weise auf gutem Papier zum Abdruck gebracht wird, man ist sogar dazu übergegangen, zur Einführung von Neuheiten in zahlreichen Satzbeispielen allerlei Verwendungsmöglichkeiten den Buchdruckern vor Augen zu führen. In diesen Heften sind oft Satzarbeiten enthalten, die als hervorragende Leistungen zu bezeichnen sind und die luxuriösen Aufmachungen mit Verwendung von Buntdruck usw. sind bestimmt, dem Käufer das Produkt so vorteilhaft wie möglich erscheinen zu lassen. Einen Fehler kann man vom ästhetischen Standpunkt höchstens manchmal erkennen, mit dem aber ein Zweck verfolgt wird, das ist eine übermäßige Verwendung von Ornamenten, die dadurch natürlich auch angepriesen werden

[1] H. Smalian in der Festschrift, die der Fachtechnische Klub der Wiener Staatsdruckerei anläßlich seines 25jährigen Bestehens herausgab.

sollen. Die Kataloge sind, wie gesagt, die Ursachen davon, daß sich viele Gießereien Hausdruckereien und Buchbindereien angegliedert haben, oft Nebenbetriebe von beträchtlichem Umfang.

Doch Musterbuch und Satzbeispiele genügen noch nicht allein als Zwischenglied für den Absatz der Ware, die durch ihre Vermittelung einlaufenden Aufträge machen nur den kleinen Teil der Gesamtbestellung aus, der Mensch muß als Bindeglied von Gießer und Drucker wieder auf dem Plan erscheinen. Deshalb sind die Schriftgießereien schon lange dazu übergegangen, Reisende anzustellen, die noch besser als das tote Buch die Vorzüge der Erzeugnisse hervorheben, den Käufer beim Einkauf unterstützen und beraten. Der Reisende muß natürlich zu seinem Berufe geschickt und fachkundig sein. Auf diese Weise kann er nicht nur den Absatz vergrößern und erleichtern, er erfährt auch durch sein persönliches Vorsprechen, welche Verbesserungen erwünscht sind, und nimmt Anregungen mit fort. Eine andere Frage ist allerdings die, ob in dieser Beziehung nicht etwas zuviel heute geschieht. Durch das ständige Ueberbieten mit Neuheiten hat die Einrichtung, Reisende zu schicken, eine sehr große Ausdehnung angenommen, die Spesen wirken natürlich auf das Produkt verteuernd. Dies ist der Grund, weshalb in einer Fachzeitschrift[1] der Vorschlag auftauchte, nach angeblich amerikanischem Muster für ein abgegrenztes Gebiet immer nur einen Reisenden anzustellen, der sämtliche in der Organisation zusammengeschlossenen Gießereien vertreten soll. Dieser Vorschlag klingt ganz schön und würde allerdings die Spesen verringern, er ist aber meines Erachtens für die Gießereien unannehmbar. Eine große Zahl Bestellungen kommt eben doch dadurch zu stande, daß der Reisende die Erzeugnisse seines Auftraggebers in besonderer Weise in gutes Licht zu setzen versteht. — Außer dem Reisepersonal haben viele Betriebe noch Agenten und Vertreter in größeren Städten für bestimmte Gebiete.

Eine besondere Stellung nimmt der Absatz deutscher Gießereien im Ausland ein; er ist ständig gestiegen und wird meist auch durch Reisende und Vertreter oder aber durch Exporthäuser gefördert. Mehrere Gießereien haben so großen Auslandsabsatz gehabt, daß sie zur Erleichterung und vielfach zur Umgehung der Einfuhrzölle Filialgießereien in anderen Ländern gegründet haben, so in Rußland, Oesterreich-Ungarn und Spanien. Diese Zweigniederlassungen sind allerdings teilweise später verkauft und in selbständige Betriebe umgewandelt worden. Für den Export bestehen zwei Schwierigkeiten besonderer Art. Die

[1] Schweizerische Graph. Mitteilungen, 28. Jahrgang, Heft 13.

erste ist die Frage des Schriftsystems. Für die Ausfuhr nach Frankreich spielt dieser Punkt keine Rolle, dort herrscht ja das Didotsche System, das auch in Deutschland zum Normalsystem erhoben worden ist; Amerika hat ein eigenes System, das auch in England neben verschiedenen Haussystemen gebräuchlich ist. In allen anderen Ländern herrschen überwiegend das französische Normalsystem, ab und zu auch noch die alten deutschen Höhen und Kegel, je nachdem von welchem Land man früher die Schriften in der Regel bezogen hat. Der andere Punkt, der oft Schwierigkeiten bereitet, ja, den Export ganz unterbinden kann, ist der Zollsatz des betreffenden Landes.

Die Hauptabsatzgebiete im Ausland sind der Bedeutung nach geordnet zunächst Oesterreich-Ungarn und die Schweiz, also Länder, in denen die deutsche Sprache viel im Gebrauch ist, dann kommt an der dritten Stelle Schweden-Norwegen, hernach Argentinien, Brasilien und die Niederlande. Rußland, früher ein starker Konsument deutscher Gießereiprodukte, ist durch so hohe Zollmauern gesperrt worden, daß die Ausfuhr dahin stark gefallen ist. Zur Veranschaulichung der deutschen Ausfuhr an Buchdruckschriften und Klischees im Spezialhandel und des Anteils der einzelnen hauptsächlich in Betracht kommenden Länder lasse ich umstehend eine Tabelle folgen.[1] Die Zahlen sind in 1000 kg angegeben. Bis zum Jahre 1894 ist in den Zahlen inbegriffen die Ausfuhr an Druckplatten (Klischees, stereotypierten Platten usw.), von da an ist sie gesondert aufgeführt.

Der wirkliche Gesamtwert der Ausfuhr ist nicht zu ermitteln, der Wert kann nur schätzungsweise angegeben werden. Die Schätzungsziffer für 100 kg wird von einer Kommission jeweils für das vergangene Jahr festgesetzt und ist für die einzelnen Länder verschieden.

[1] Zusammengestellt nach dem amtlichen Material im „Korrespondent" 1911, 88.

Die deutsche Ausfuhr an Buchdruckschriften und Klischees im Spezialhandel

in 1000 kg.

Rateneinfuhr	1910	1909	1908	1907	März/Dez. 1906	Jan./Febr. 1906	1905	1904	1903	1902	1901	1900	1899	1898	1897	1896	1895	1894	1893	1892	1891	1890	1889	1888	1887	1886
Belgien	—	35	29	25	89	—	27	27	31	18	31	75	53	50	27	19	15	20	20	14	10	10	10	12	10	19
Dänemark	63	81	81	85	69	18	123	56	64	79	58	68	58	66	64	55	49	47	44	64	44	35	40	34	18	15
Frankreich	—	15	13	18	—	—	6	11	11	15	9	10	11	7	6	11	11	12	14	22	16	14	7	11	10	7
Großbritannien	51	30	27	23	—	—	37	23	25	18	24	23	23	21	30	35	29	18	23	22	22	14	11	7	4	5
Italien	58	34	33	62	22	6	34	36	34	32	26	32	24	34	34	50	19	26	32	43	37	38	23	38	34	40	43
Niederlande	57	57	52	63	52	12	64	83	52	62	61	52	56	48	64	47	43	40	40	45	46	77	37	44	32	34
Norwegen	78	74	66	52	40		38	37	47	50	47	43	76	64	49	45	41	29	41	29	30	37	30	7	—	—
Oesterreich-Ungarn	199	181	200	174	137	27	156	177	192	165	141	136	129	103	129	100	121	110	100	82	101	68	61	60	59	66
Europ. Rußland	37	37	26	27	18	10	65	53	89	105	75	119	157	138	88	109	167	103	62	75	62	72	46	50	38	21
Finnland	37	56	60	86	55	15	53	51	355	26	21	36	59	52	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Schweden	98	80	95	118	69	25	113	90	109	77	84	81	99	65	76	68	83	44	50	37	55	62	46	33	32	28
Spanien	148	123	108	114	96	20	117	120	102	98	91	98	100	104	87	79	77	63	76	45	61	56	50	49	46	54
Argentinien	25	31	25	13	—	—	29	23	27	32	39	33	19	12	13	18	13	12	15	19	17	28	26	13	17	12
Brasilien	75	65	34	82	78	15	77	41	19	11	22	20	19	10	9	7	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Chile	65	70	66	50	41	—	48	61	36	40	18	24	24	17	19	29	32	15	14	24	30	10	16	9	10	21
Mexiko	53	43	18	17	33	—	34	16	21	24	12	19	24	11	16	15	21	13	24	18	4	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	5	3	3	—	7	4	5	9	10	10	7	7	5	—	—	—	—	—	—
zusammen	1010	1071	1005	1083	899	182	1042	970	933	885	815	912	945	853	813	690	769	590	597	565	566	556	505	504	440	385
sittliches usw.	90	89	166	121	90	14	85	101	83	59	65	76	92	68	83	95	85	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Insgesamt	1100	1160	1171	1204	989	196	1127	1071	1016	944	880	988	1037	921	896	785	854	590	597	565	566	556	505	504	440	385

Nachstehende nach den „Statistischen Jahrbüchern“ und dem „Statistischen Handbuch von 1907“ zusammengestellte Tabelle stellt die geringe deutsche Einfuhr mit ihrem Schätzungswert der Ausfuhr gegenüber. Die Ausfuhr an Klischees ist wieder bis 1895 einbegriffen.

Jahr	Einfuhr		Ausfuhr	
	Tonnen	Millionen Mark	Tonnen	Millionen Mark
1880	50	0,2	264	1,1
1881	44	0,2	254	1,0
1882	42	0,2	300	1,2
1883	65	0,2	363	1,5
1884	46	0,2	390	1,5
1885	66	0,3	407	2,0
1886	78	0,4	385	1,9
1887	50	0,3	441	1,3
1888	67	0,3	504	1,5
1889	43	0,2	565	1,7
1890	44	0,2	556	1,7
1891	45	0,2	567	1,7
1892	44	0,2	565	1,6
1893	47	0,2	597	1,7
1894	36	0,2	590	1,6
1895	42	0,2	769	2,2
1896	20	0,1	680	1,8
1897	21	0,1	813	4,1
1898	18	0,1	853	3,7
1899	19	0,1	945	3,4
1900	30	0,1	912	3,3
1901	19	0,029	815	3,4
1902	18	0,024	885	3,3
1903	25	0,024	933	3,5
1904	27	0,028	970	3,5
1905	22	0,028	1042	3,3
1906	28	0,053	1074	3,7
1907	32	0,072	1083	3,7
1908	28	0,058	1005	3,5
1909	32	0,062	1071	3,7
1910	25	0,051	1093	3,9
1911	33	0,105	1341	4,9

4. Teil.

Die Personen des Schriftgießer-Gewerbes und ihre Organisation.

XV. Die Arbeitgeber.

Um das Jahr 1840 wurde zum ersten Male der Versuch gemacht, die Schriftgießereibesitzer in einer Organisation zu vereinigen. Den Anstoß gab ein rein wirtschaftlicher Gedanke: Schutz vor schlechten Zahlern. In dem betreffenden Aufrufe heißt es: „Die frühere Zeit kannte meist nur eine solide Geschäftsführung. Die neuere Zeit, die in ihr geborene Gewerbefreiheit, hat nur nachteilig gewirkt; es haben sich die Klagen über leichtsinniges Schuldenmachen, über die Schwierigkeit, Außenstände einzutreiben und über das Herabdrücken der Arbeitspreise mit jedem Jahre vermehrt."[1] Der Erfolg des Aufrufs blieb aber aus, einen erstmaligen Zusammenschluß brachte erst das Jahr 1857. Im Mai dieses Jahres wurde nämlich auf einer Versammlung in Leipzig ein „Verein deutscher Stempelschneider und Schriftgießer" gegründet. Mehrere Gießereibesitzer hatten 114 Einladungen zu dieser Versammlung an selbständige Stempelschneider und Schriftgießereien ergehen lassen, von denen nur 50 geantwortet hatten, obgleich diesmal ein besonders triftiger Grund zum Zusammenschluß vorlag. Der Mißbrauch der Galvanoplastik, die unberufene Nachbildung der Erzeugnisse anderer Stempelschneider und Gießer, hatte für die Dauer unhaltbare Zustände geschaffen, vielen Gießereibesitzern wurde von gewissenlosen Kollegen ungeheurer Schaden zugefügt. Hier sollte nun eine bessernde Tätigkeit des neugegründeten Vereins einsetzen, indem die Mitglieder sich verpflichteten, dem mechanischen Nachbilden fremden Eigentums sowie dem Vertrieb von auf solchem Wege angefertigten Matrizen entgegenzuarbeiten. Zuwiderhandlungen sollten im „Journal f. Buchdruckerkunst" veröffentlicht und Neuschöpfungen zur Kontrolle in ein Vereinsbuch eingetragen werden. Ein treffliches Licht auf jene Zeit wirft die Tatsache, daß nur 20 Firmen

[1] Schweizerische Graphische Mitteilungen, 29. Jahrg., Heft 3.

unter diesen Bedingungen Mitglieder wurden. Damit war die gute Sache schon zum halben Teil gescheitert. Zwar erfolgten bis zum Jahre 1872 tatsächlich Veröffentlichungen über unberechtigte Nachbildungen von Schriften und Ornamenten, der Zweck wurde aber nicht erreicht. Beständig wurden nachgalvanisierte Erzeugnisse auf den Markt gebracht und, da sie billiger sein konnten, von den Druckereien gekauft. Eine Aenderung in diesem wirren Zustande brachte erst das Gesetz vom 11. Januar 1876, betreffend das Urheberrecht von Mustern und Modellen. Der Verein, der ja nur ein lockerer Zusammenschluß gewesen war, hatte schon vorher mit dem Aufhören der Veröffentlichungen sein Dasein beendet.

Obgleich jetzt eine eigentliche Organisation der Schriftgießereien fehlte, brachten die mit dem wirtschaftlichen Aufschwung nach dem Kriege 1870/71 verbundenen großen Anforderungen an die Leistungsfähigkeit dennoch ein gemeinsames Abkommen von 26 Gießereien zustande, das eine bessere Ausnutzung der Hochkonjunktur ermöglichen sollte. Es ist die bereits erwähnte Bestimmung zur Einführung des Didotschen Normalsystems, wonach fortan Schriften auf anderem als französischem oder Hauskegel nur mit einem 50prozentigen Preisaufschlag geliefert werden sollten. Eine etwas engere Verbindung der Unternehmer stellte erst die 1893 gegründete „Vereinigung der Schriftgießereibesitzer Deutschlands" dar, die dann immer weiter ausgebaut und gefestigt wurde, besonders im Jahre 1903, und seit 1910 den Namen „Verein deutscher Schriftgießereien" trägt. Sie umfaßte im Jahre 1903 39 Firmen, von denen die Konzentrationsbewegung einige hat verschwinden lassen. Heute besteht sie aus 32 Firmen mit 2500 Arbeitern, während im ganzen 40 Gießereien mit rund 2700 Arbeitern bestehen. In diesen Zahlen sind inbegriffen die Messinglinienarbeiter, aber nicht inbegriffen die Beamten und die in Nebenbetrieben (galvanoplastischen Abteilungen usw.) beschäftigten Personen.

Der „Verein Deutscher Schriftgießereien" hat als Sitz Berlin und ist eingeteilt in 3 Kreise: Berlin, Leipzig, Frankfurt, zu denen die in den übrigen Orten verstreuten Betriebe gehören, so zu Kreis I mit dem Sitz in Berlin: Hamburg, Altona, Breslau, Danzig, zu II außer Leipzig: Dresden, Weimar, Quedlinburg, und zu III außer Frankfurt: Offenbach, Köln, Nürnberg, Stuttgart, München, Erlangen. Mitglieder sind, abgesehen von den Hausgießereien, deren Beitritt bei ausschließlicher Produktion für den eigenen Betrieb ausgeschlossen ist und die keine größere Bedeutung haben, alle nennenswerten Betriebe bis auf fünf fernstehende. Die Kreisvereine haben eigene Satzungen, wählen ihre Vorsitzenden und erheben Beiträge zur Deckung ihrer Bedürfnisse.

4. Teil.

Die Personen des Schriftgießer-Gewerbes und ihre Organisation.

XV. Die Arbeitgeber.

Um das Jahr 1840 wurde zum ersten Male der Versuch gemacht, die Schriftgießereibesitzer in einer Organisation zu vereinigen. Den Anstoß gab ein rein wirtschaftlicher Gedanke: Schutz vor schlechten Zahlern. In dem betreffenden Aufrufe heißt es: „Die frühere Zeit kannte meist nur eine solide Geschäftsführung. Die neuere Zeit, die in ihr geborene Gewerbefreiheit, hat nur nachteilig gewirkt; es haben sich die Klagen über leichtsinniges Schuldenmachen, über die Schwierigkeit, Außenstände einzutreiben und über das Herabdrücken der Arbeitspreise mit jedem Jahre vermehrt."[1] Der Erfolg des Aufrufs blieb aber aus, einen erstmaligen Zusammenschluß brachte erst das Jahr 1857. Im Mai dieses Jahres wurde nämlich auf einer Versammlung in Leipzig ein „Verein deutscher Stempelschneider und Schriftgießer" gegründet. Mehrere Gießereibesitzer hatten 114 Einladungen zu dieser Versammlung an selbständige Stempelschneider und Schriftgießereien ergehen lassen, von denen nur 50 geantwortet hatten, obgleich diesmal ein besonders triftiger Grund zum Zusammenschluß vorlag. Der Mißbrauch der Galvanoplastik, die unberufene Nachbildung der Erzeugnisse anderer Stempelschneider und Gießer, hatte für die Dauer unhaltbare Zustände geschaffen, vielen Gießereibesitzern wurde von gewissenlosen Kollegen ungeheurer Schaden zugefügt. Hier sollte nun eine bessernde Tätigkeit des neugegründeten Vereins einsetzen, indem die Mitglieder sich verpflichteten, dem mechanischen Nachbilden fremden Eigentums sowie dem Vertrieb von auf solchem Wege angefertigten Matrizen entgegenzuarbeiten. Zuwiderhandlungen sollten im „Journal f. Buchdruckerkunst" veröffentlicht und Neuschöpfungen zur Kontrolle in ein Vereinsbuch eingetragen werden. Ein treffliches Licht auf jene Zeit wirft die Tatsache, daß nur 20 Firmen

[1] Schweizerische Graphische Mitteilungen, 29. Jahrg., Heft 3.

unter diesen Bedingungen Mitglieder wurden. Damit war die gute Sache schon zum halben Teil gescheitert. Zwar erfolgten bis zum Jahre 1872 tatsächlich Veröffentlichungen über unberechtigte Nachbildungen von Schriften und Ornamenten, der Zweck wurde aber nicht erreicht. Beständig wurden nachgalvanisierte Erzeugnisse auf den Markt gebracht und, da sie billiger sein konnten, von den Druckereien gekauft. Eine Aenderung in diesem wirren Zustande brachte erst das Gesetz vom 11. Januar 1876, betreffend das Urheberrecht von Mustern und Modellen. Der Verein, der ja nur ein lockerer Zusammenschluß gewesen war, hatte schon vorher mit dem Aufhören der Veröffentlichungen sein Dasein beendet.

Obgleich jetzt eine eigentliche Organisation der Schriftgießereien fehlte, brachten die mit dem wirtschaftlichen Aufschwung nach dem Kriege 1870/71 verbundenen großen Anforderungen an die Leistungsfähigkeit dennoch ein gemeinsames Abkommen von 26 Gießereien zustande, das eine bessere Ausnutzung der Hochkonjunktur ermöglichen sollte. Es ist die bereits erwähnte Bestimmung zur Einführung des Didotschen Normalsystems, wonach fortan Schriften auf anderem als französischem oder Hauskegel nur mit einem 50prozentigen Preisaufschlag geliefert werden sollten. Eine etwas engere Verbindung der Unternehmer stellte erst die 1893 gegründete „Vereinigung der Schriftgießereibesitzer Deutschlands" dar, die dann immer weiter ausgebaut und gefestigt wurde, besonders im Jahre 1903, und seit 1910 den Namen „Verein deutscher Schriftgießereien" trägt. Sie umfaßte im Jahre 1903 39 Firmen, von denen die Konzentrationsbewegung einige hat verschwinden lassen. Heute besteht sie aus 32 Firmen mit 2500 Arbeitern, während im ganzen 40 Gießereien mit rund 2700 Arbeitern bestehen. In diesen Zahlen sind inbegriffen die Messinglinienarbeiter, aber nicht inbegriffen die Beamten und die in Nebenbetrieben (galvanoplastischen Abteilungen usw.) beschäftigten Personen.

Der „Verein Deutscher Schriftgießereien" hat als Sitz Berlin und ist eingeteilt in 3 Kreise: Berlin, Leipzig, Frankfurt, zu denen die in den übrigen Orten verstreuten Betriebe gehören, so zu Kreis I mit dem Sitz in Berlin: Hamburg, Altona, Breslau, Danzig, zu II außer Leipzig: Dresden, Weimar, Quedlinburg, und zu III außer Frankfurt: Offenbach, Köln, Nürnberg, Stuttgart, München, Erlangen. Mitglieder sind, abgesehen von den Hausgießereien, deren Beitritt bei ausschließlicher Produktion für den eigenen Betrieb ausgeschlossen ist und die keine größere Bedeutung haben, alle nennenswerten Betriebe bis auf fünf fernstehende. Die Kreisvereine haben eigene Satzungen, wählen ihre Vorsitzenden und erheben Beiträge zur Deckung ihrer Bedürfnisse.

Aufnahmegesuche können vom Geschäftsführenden Ausschuß des Vereins abgelehnt werden, eventuell entscheidet bei Berufung an die Hauptversammlung diese mit $^3/_4$ der vertretenen Stimmen. Ueber die Ziele des Vereins sagen die Satzungen wörtlich:

„Der Verein Deutscher Schriftgießereien bezweckt die Zusammenfassung des deutschen Schriftgießer-Gewerbes und die gemeinsame Förderung und Vertretung seiner Interessen. Es sind insbesondere anzustreben:

1. allgemein gültige geschäftliche Grundsätze sowohl für den Verkehr mit der Kundschaft, wie für den Verkehr der Schriftgießereien untereinander;
2. Vereinbarungen über vorteilhafte Regelung der Erzeugung und des Absatzes;
3. Einflußnahme auf vorkommende Ausschreitungen im geschäftlichen Wettbewerb;
4. Schlichtung und Entscheidung von Streitigkeiten, die zwischen den Mitgliedern oder zwischen ihnen und den Auftraggebern entstehen;
5. Erteilung von Rat und Auskunft in Rechtsstreitigkeiten, die das Schriftgießer-Gewerbe betreffen;
6. Ordnung und Befestigung der geschäftlichen Verhältnisse zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern.
7. Vertretung der Interessen des Schriftgießer-Gewerbes und seiner Angehörigen gegenüber den Behörden, den Organen der Gesetzgebung, sowie der Oeffentlichkeit."

Die Pflichten der Mitglieder bestehen neben Zahlung der Beiträge und Einhaltung der Satzungen in Hinterlegung von Schuldscheinen bei dem Vorsitzenden des Kreisvereins zur eventuellen Vollziehung von Ehren- und Schiedsgerichtsurteilen. Die Höhe der zu hinterlegenden Schuldscheine beträgt für eine Stimme 1500 Mark, wobei sich die Stimmenzahl nach dem Jahresdurchschnitt der im Betriebe beschäftigten versicherungspflichtigen Personen von 1 bis zu 4 staffelt. Als Höchststrafe ist Ausschluß eines Mitgliedes möglich. Ein Einigungsamt ist zur Schlichtung von Streitigkeiten gewerblicher Art zwischen Vereinsmitgliedern bestimmt, während ein Ehren- und Schiedsgericht den Zweck hat, „Streitigkeiten über die Auslegung und Befolgung der satzungsgemäßen Bestimmungen und die auf Grund der Satzungen in den Hauptversammlungen oder seitens der berufenen Organe gefaßten Beschlüsse und Festsetzungen zu behandeln, zu schlichten, oder Verfehlungen je nach Schwere des Falles mit einem Verweis oder entsprechender Geldbuße zu ahnden". Auch kann es Gutachten gewerblicher Art abgeben. Schließlich ist noch ein Ehren- und Schiedsgericht vorhanden, das sich aus Mitgliedern des Vereins Deutscher Schriftgießereien

und des Deutschen Buchdruckervereins zusammensetzt zur Schlichtung von Streitigkeiten, die aus den Abmachungen beider Vereine oder sonst zwischen Mitgliedern beider Vereine entstehen. Auch für Gutachten ist es kompetent. Es kann auf Verwarnung, Veröffentlichung und auf Verweisung des Falles an den betreffenden Verein zur Weiterverfolgung erkennen.

Besondere Bestimmungen besagen, „daß es verboten ist:

a. Erzeugnisse der Schriftgießerei und Messinglinienfabrikation, die von einem Vereinsmitglied geschnitten oder rechtlich erworben worden sind, nachzugalvanisieren bezw. mechanisch nachzubilden.
b. Namen zu benutzen, die bereits von anderen Genossen für Neuerzeugnisse gewählt worden sind. Deshalb sind Neuheitenbezeichnungen für das Register des Vereins anzumelden. Es bleibt unbenommen, neue Namen auch gesetzlich schützen zu lassen.
c. In Deutschland neu zu errichtende oder bestehende außenstehende Gießereien und Messinglinienfabriken in irgend einer Weise durch Lieferungen zu unterstützen und überhaupt mit ihnen in Geschäftsbeziehungen zu treten".

Ueber die Preisfestsetzungen habe ich schon an anderer Stelle mitgeteilt, daß für die drei verschiedenen Schriftarten Mindestpreise und außerdem bestimmte Rabattsätze vereinbart sind. An diese Bestimmungen sind auch die Vertreter und Wiederverkäufer streng gehalten, im Falle der Zuwiderhandlungen ist der geschäftliche Verkehr mit letzteren abzubrechen. Ferner ist noch zu sagen, daß Neuheiten unter Beifügung von 4 Probeabdrucken beim Vereinsvorsitzenden anzumelden sind und daß schließlich den Mitgliedern besondere Vorteile bei Metalluntersuchungen und Abschluß von Versicherungsverträgen gewährt werden.

Die Bestimmungen, die zwischen der Organisation der Buchdruckereibesitzer und derjenigen der Schriftgießereibesitzer über die Neueinrichtungen von Druckereien festgelegt sind, habe ich bereits erwähnt; auch mit der Vereinigung Deutscher Schnellpressenfabriken besteht ein ähnliches Abkommen. Die Schriftlieferanten haben auf jeden Fall selbst ein großes Interesse daran, daß zu sehr gewagte Gründungen von Buchdruckereien, die früher leichter möglich waren, unterbleiben. Der Erfolg war in vielen Fällen doch der, daß die Gießerei gebrauchte Schriften bei Nichtgedeihen des neuen Geschäftes zurücknehmen oder sie billig losschlagen mußte. Eine Lieferung erfolgte aber früher leichter, da immer die Möglichkeit vorlag, daß eine Konkurrenzgießerei bei minimaler Anund Abzahlung die Neueinrichtung übernahm. Auch die übrigen Maßnahmen zur Regelung des geschäftlichen Verkehrs, zur Er-

zielung gesunder Produktions- und Absatzbedingungen und zur Ordnung der Verhältnisse mit den Arbeitnehmern sind im Interesse einer gedeihlichen Entwicklung des Gewerbes und damit auch im Interesse der Kundschaft nur zu begrüßen.

XVI. Die Arbeitnehmer, ihre Organisation und Arbeitsbedingungen.

Ich komme zum letzten Teil meiner Arbeit, der sich mit den Arbeitnehmern des Schriftgießer-Gewerbes beschäftigen soll. Durch die Arbeitsteilung waren neben den eigentlichen Schriftgießern andere Berufsstellen innerhalb des Gewerbes entstanden, zunächst hatte sich schon in alter Zeit der Stempelschneider spezialisiert. Großen Fortschritt machte aber die Arbeitsteilung erst zusammen mit dem Eindringen der Maschine. Heute unterscheiden wir neben Schriftzeichnern Graveure, Justierer, Handmaschinengießer, Komplettgießer, Zurichter und Mechaniker, Höhehobler und Fertigmacher. Ihre Arbeitsbedingungen, die in Tarifen festgelegt sind, behandle ich im Nachstehenden zusammen mit der Geschichte ihrer Organisation, da beide eng verknüpft sind.

Die Schriftgießer nahmen von Anfang her an den organisatorischen Bestrebungen der Buchdrucker teil, mit denen sie ja in enger gewerblicher Verwandtschaft stehen und gehörten nach der Gründung dem Verband der Deutschen Buchdrucker an, allerdings nur in einer sehr geringen Zahl, die mit ihren Sonderinteressen in der großen Masse der Buchdrucker nicht zur Geltung kam. Dieser Grund mag mit die ausschlaggebende Ursache gewesen sein zu der Einberufung eines ersten Kongresses der Schriftgießer Deutschlands, der am 27. Dezember 1889 in Frankfurt a. M. tagte und von 25 Vertretern der Schriftgießer-Gehilfen besucht war. Für die Arbeitnehmer ist dies ein denkwürdiger Tag geworden, hatte man doch den ersten Schritt auf dem Wege von der Zersplitterung und Interesselosigkeit am eigenen Berufsstande zu einem heilsamen Zusammengehen getan, eine dauernde Vertretung der Standesinteressen angebahnt. Diesem errungenen Vorteil gegenüber verschwand der Mißerfolg des Tages: die Einführung eines Normaltarifs mit allzu hohen Forderungen mißglückte. Von jenem Kongreß aus gehen die Fäden, die in einem deutschen Einheitstarif enden sollen, immer mehr zusammen; bis heute ist der Wunsch noch nicht verwirklicht, aber das Streben danach hat immer größeren Umfang genommen und wird voraussichtlich nach vielen Schwierigkeiten doch einmal zu diesem Ziele führen.

Kehren wir jedoch zum Anfang zurück. Die junge Organisation hatte zunächst sich die Aufgabe gestellt, die eigentlichen Schriftgießer-Gehilfen im Buchdruckerverbande zu vereinigen, also

nicht mit die Graveure, Ungelernten und Arbeiterinnen, Lehrlinge kommen ja nicht in Betracht. So werden auch die uns niedrig dünkenden Zahlen verständlicher, daß 1890 bei 923 Schriftgießern nur 321 Verbandsmitglieder waren, 1897 bei 1062 schon deren 668. Außerdem waren ein Teil der gesamten Arbeitnehmer Mitglieder von Fachvereinen, die an den meisten Orten entstanden und als besondere Aufgabe die Berücksichtigung der technischen Seite des Gewerbes haben, die im Buchdruckerverbande zurücktreten muß. Da immer noch kein dauernder Zusammenschluß der Gehilfen herrschte, traten am 3. Januar 1897 wiederum Vertreter zusammen, es waren 22 Gehilfen, die diesmal in Offenbach tagten. Dieser zweite Kongreß hatte bei dem 1. Punkt der Tagesordnung, den Situationsberichten der einzelnen Orte, Gelegenheit, eine ganze Reihe von Mißständen im Schriftgießer-Gewerbe zu besprechen, wobei vor allem die lokale Verschiedenheit der Arbeitsbedingungen zu tage trat. In einigen Städten mußte noch nach Feierabend Arbeit zu Haus gefertigt werden. Die Arbeitszeit schwankte im allgemeinen zwischen $8^1/_2$ und 10 Stunden. Aus Berlin wurde über Hausindustrie und über Verwendung von ungelernten Kräften geklagt. Daß in Leipzig ungelernte Arbeiter an Maschinen verwendet wurden, erklärte man damit, daß die Schriftgießer die neueingeführten Maschinen selbst nicht hatten bedienen wollen. In einem anderen Falle wurde über die Anstellung von Mechanikern geklagt. Der Hauptpunkt der Tagung war aber die Beschlußfassung über die Organisation selbst. Es wurde eine Resolution angenommen, nach der der Ausbau der Fachvereine an den einzelnen Gießorten rührig betrieben werden sollte. In dieselben seien auch alle anderen mit Schriftgießereiarbeit beschäftigte Personen aufzunehmen, so die Mechaniker, die eine besondere Organisation haben, weibliche Arbeitskräfte, Messinglinienarbeiter usw. Ferner wurde die Errichtung einer dauernden Zentralstelle beschlossen, die einerseits mit dem Verband der Deutschen Buchdrucker und andererseits mit Vertrauenspersonen in den einzelnen Gießstädten in enger Verbindung stehen sollte und die auch die Einberufung zukünftiger Kongresse je nach Bedarf, jedoch innerhalb fünf Jahren zu besorgen habe. An die Zentralstelle war schließlich auch in allen Tarifangelegenheiten zu berichten, so daß sie einen einheitlichen Zug in das gewerbliche Leben der Arbeitnehmer brachte. Man hatte eingesehen, daß die Schaffung eines nationalen Einheitstarifes außerordentlich großen Schwierigkeiten begegnete, so daß man sich vorerst mit dem nächsten Ziel, „Lokaltarife", begnügen wollte und in diesen eine Annäherung erstrebte. Als Hauptforderungen wurden angenommen:

1. neunstündige Arbeitszeit;
2. Heimarbeit und Arbeit nach Feierabend ist zu vermeiden;
3. Zuschlag von 10 Pf. für die ersten beiden und 20 Pf. für die nächsten Ueberstunden;
4. Bezahlung der gesetzlichen Feiertage an die Lohnarbeiter und der vom Geschäft angeordneten auch an die Akkordarbeiter;
5. Lohnminimum von 25 M.;
6. Abschaffung von Abzügen auf die Tarifpreise;
7. Stellungnahme zur Feier des 1. Mai wird jeder Stadt überlassen.

Die Delegierten kehrten vom Kongreß nach Hause, nachdem man ihnen noch die Aufforderung mit auf den Weg gegeben hatte, für die Durchführung der Beschlüsse bis zum 15. März desselben Jahres zu sorgen. Bei irgend welchen Schwierigkeiten sollte die Zentralkommission angerufen und deren Weisungen von den Gehilfen Folge geleistet werden.

Ich muß hier einfügen, daß einige Orte schon ein Stück Tarifgeschichte erlebt hatten. „Am weitesten zurück datiert ein Schriftgießertarif aus Leipzig aus dem Jahre 1868. Im folgenden Jahre fand in Berlin der erste einheitliche Korporativvertrag die Anerkennung der Prinzipalität, resp. er wurde dieser von der Gehilfenschaft, welche den Entwurf einseitig ausgearbeitet hatte, ohne deren Mitbestimmung aufgenötigt".[1] Als die Gehilfen 1873 dasselbe wieder versuchten, blieb der Erfolg aus, „trotzdem die Gehilfenschaft ein ganzes Jahr im Streik verharrte". In der Folgezeit bestand bis zum Jahre 1890 überhaupt kein Tarif in Berlin. In diesem Jahre versuchte jede Partei der anderen einen neuen Tarifentwurf aufzunötigen. Ein 5 Wochen langer Streik brachte endlich Gehilfen und Prinzipale zur offenen gegenseitigen Anerkennung des Mitbestimmungsrechtes, d. h. zu erfolgreichen gemeinsamen Verhandlungen, in denen die Gehilfen eine 10prozentige Lohnerhöhung errangen. In Leipzig war inzwischen (1873) der bestehende Tarif revidiert worden. In Stuttgart streikten die Arbeitnehmer an Stelle der einzelnen Betriebstarife 1891 einen Lokaltarif an, doch die Unternehmer wollten damals noch nur mit ihrem eigenen Personal verhandeln.

So lagen die Verhältnisse, als die Beschlüsse des Offenbacher Kongresses durchgeführt werden sollten und größtenteils auch durchgeführt wurden und zwar bei dem entgegenkommenden Verhalten der Unternehmer fast überall auf friedlichem Wege. Einheitliche Lokaltarife wurden eingeführt in Offenbach, Stuttgart, Leipzig und Berlin; in Dresden und Breslau wurde der Berliner

[1] Fanny Imle, Gewerbliche Friedensdokumente.

Tarif angenommen, in den kleineren Gießstädten fanden Aufbesserungen statt. In Hamburg und München kam kein einheitlicher Lohntarif zustande, ebenso in Frankfurt. In letzterem Ort wichen die Tarife der einzelnen Betriebe in Folge der Verschiedenartigkeit der Maschinen zu sehr von einander ab und die besser bezahlten Gehilfen wollten sich nicht den gleichmachenden Bestrebungen unterwerfen, d. h. zu Gunsten der Vereinheitlichung auf ihre höheren Löhne verzichten. Ebenso hatten die gelernten Schriftgießer einem andern Kongreßbeschlusse, betreffend die Aufnahme von Ungelernten in die Fachvereine, an manchen Orten widerstrebt. — Bei einer Frankfurter Firma kam es zu einem für die Arbeitnehmer erfolgreichen Ausstande, da an dem vereinbarten Tarif Kürzungen vorgenommen werden sollten. In Leipzig wurde, während schon gekündigt worden war, eine 15prozentige Erhöhung erreicht. An diesem Orte stießen die Tendenzen nach Vereinheitlichung bei den Komplettgießern auf Widerstand, sie wollten nicht das auch von einigen Arbeitgebern gebilligte Arbeiten im Berechnen an der Komplettmaschine eingeführt wissen. Als diese Entlohnungsart schließlich doch eingeführt worden war und die Gehilfen höhere Löhne erzielten, versuchten wieder die Arbeitgeber eine Verminderung der angenommenen Sätze, und nur die Nähe eines neuen Kongresses verhinderte eine ernsthafte Differenz. In einem Betriebe kam es aber zu einem Ausstande.

Die Beratungen des nächsten Schriftgießer-Kongresses der vom 13. bis 17. Januar 1901 in Dresden abgehalten wurde, gipfelten in der Annahme folgender Anträge: „Der Kongreß hält bei der fortgesetzten Umwälzung im Schriftgießer-Gewerbe die Einführung eines Normaltarifs zurzeit für untunlich, jedoch die Erstrebung einer Verkürzung der Arbeitszeit um eine halbe Stunde und die Erhöhung des gewissen Geldes für notwendig. Orte, welche eine gütliche Verständigung mit den Prinzipalen nicht zu erzielen vermögen, haben die erforderlichen Schritte im Einverständnis mit der Zentralkommission und dem Verbandsvorstand zu unternehmen." Weiter: „Der dritte Kongreß der deutschen Schriftgießer erblickt in der durch die Statistik festgestellten Ueberhandnahme der Lehrlingszucht und der damit verbundenen mangelhaften beruflichen Ausbildung eine eminente Gefahr für das gesamte Gewerbe. Um diesem Mißstande zu begegnen, empfiehlt der Kongreß die Einführung einer Lehrlingsskala, entsprechend der im Buchdruckertarif vorgesehenen." Ferner wurden noch die einzelnen Städte verpflichtet, für eine bessere Entlohnung der weiblichen Arbeitnehmer einzutreten und das Verbot angenommen, Schlosser oder Hilfsarbeiter als Gießer, Fertigmacher, Höhehobler, Höhefräser und Justierer auszubilden

und sie in den Verband aufzunehmen. Die Entscheidung über die Maifeier überließ man den einzelnen Gießereien. Die Versuche, die gefaßten Beschlüsse durchzuführen, wurden in den einzelnen Gießorten nacheinander gemacht. Die Berliner Gehilfen legten zuerst erfolgreich ihren Prinzipalen die Forderungen vor, ihnen folgten die Frankfurter, die aber über die Beschlüsse des Kongresses hinausgehend Erhöhung der Löhne verlangten. Die Prinzipale waren so weit entgegenkommend, daß sie die in Dresden aufgestellten Forderungen gewähren wollten, doch sollten die Hilfsarbeiter und weiblichen Arbeitskräfte von der Reduzierung der Arbeitszeit auf 8½ Stunden ausgenommen sein. Da die Gehilfen im Gegensatz zu ihrer Zentralkommission nicht nachgeben wollten, hatten die Verhandlungen zunächst kein Ergebnis. In der folgenden Zeit wurden die Kongreßforderungen in Hamburg, München und Dresden durchgeführt, abgesehen davon, daß in München das Minimum 21 M. betrug. In Offenbach, wo erst die vorhergehenden Jahre eine Kürzung der Arbeitszeit gebracht hatten, stieß die 1902 gestellte Forderung auf Einführung der 8½stündigen Arbeitszeit auf Widerstand. Beide Parteien arbeiteten einseitig Tarife aus, die von der andern Partei nicht anerkannt wurden, und es kam zum Ausstande in Offenbach und Frankfurt, da die Prinzipale des letzteren Ortes mit denen der Nachbarstadt sich solidarisch erklärten. Die Zentralkommission übernahm nun die Vermittlung mit dem Erfolge, daß ein einheitlicher Tarif eingeführt wurde, an dem aber hinterher ein Teil der Gehilfen viel bemängelte. Im folgenden Jahre erreichte die Stuttgarter Gehilfenschaft die Anerkennung ihrer Forderungen. Nachdem so die wichtigsten Orte den Unternehmern die Beschlüsse des Dresdner Kongresses im wesentlichen mit günstigem Ausgang für die Arbeitnehmer vorgelegt hatten, wurde zuletzt auch in Leipzig ein Vorgehen beschlossen. Die Leipziger Prinzipale hatten, als man ihnen nach dem Kongreß erstmalig die Forderungen unterbreitete, erklärt, daß sie zentral verhandeln wollten. Die Arbeitnehmer glaubten aber auf diesem Wege vorläufig nichts zu erreichen, gebrauchten eine andere Taktik, drangen, wie gesagt, nacheinander in den verschiedenen Orten mit ihrem Willen durch und hofften nun im Herbst 1903, in Leipzig dasselbe zu erzielen. Sie stießen jedoch auf starken Widerstand: die Prinzipale wollten die Forderungen, die im wesentlichen im übrigen Deutschland bereits anerkannt waren und deren Annahme sie nicht schlechter gestellt hätte wie die Konkurrenz, ihrerseits nicht anerkennen und lehnten jetzt eine zentrale Verhandlung, d. h. eine Verhandlung mit der Zentralkommission ab, ebenso wie die Vermittlung des Tarifamtes. Sie setzten sich also mit ihrer früheren Erklärung in

Widerspruch.[1] Infolge der Erregung über das Verhalten der Unternehmer hatten einstweilen die Gehilfen ihre Kündigung eingereicht gegen den Willen ihrer Leitung und traten in den Ausstand bis auf das Personal eines Betriebes, das, da es aus vielen ungelernten und nichtorganisierten Arbeitnehmern bestand, von den Gehilfen selbst davon abgehalten wurde. Der Streik dauerte 20 Wochen, brachte der Gehilfenschaft aber keinen Erfolg, da die Plätze „von mehr Arbeitern aus anderen Berufen besetzt wurden, als vorher Gießer da waren".[2] Es kam nach zweitägiger Verhandlung zur Annahme eines Tarifes, in dem die Unternehmer die Erhöhung des Minimums von 25 auf 27,50 M. und die Lehrlingsskala zugestanden. Die während des Ausstandes eingestellten ungelernten Arbeitskräfte wurden nach und nach bis auf 7 wieder entlassen, auch eine Tatsache, die die Unmöglichkeit der Verwendung von Ungelernten oder Angelernten an den meisten Maschinensystemen beweist. Dabei haben wir es hier gar nicht mit eigentlichen Ungelernten zu tun, sondern mit solchen Arbeitskräften, die in den meisten Fällen eine volle Lehrzeit in einem verwandten Gewerbe als Schlosser usw. durchgemacht haben. Ich komme auf die Tariffrage zurück und erwähne noch einmal die Hauptdifferenz, daß alle Gießorte von Bedeutung, außer Leipzig, die in Dresden verlangte Arbeitszeit von 8½ Stunden haben, in Leipzig hingegen wird noch 9 Stunden gearbeitet.

Der folgende Kongreß, der vom 21. bis 26. Juli 1907 in Leipzig abgehalten wurde, stellte weniger weittragende Forderungen als der vorhergehende auf. Der Einheitstarif wurde auch diesmal noch nicht als durchführbar gehalten, wohl aber sollte weiter auf eine Annäherung der einzelnen Lokaltarife hingestrebt werden. Das Minimum wurde auf 30 M. festgesetzt, die Entschädigung für Ueberstunden auf 20 Pf. Die Zahl der Lehrlinge sollte sich nach der Leipziger Lehrlingskala richten, die Ausbildung durch Gehilfen, die im gewissen Gelde arbeiten, erfolgen. Schließlich wurde für die bestehenden Schiedsgerichte für Arbeitgeber und -nehmer eine gemeinsame Berufungsinstanz erstrebt, die Zahl der Delegierten nach der Zahl der Verbandsmitglieder festgesetzt und den Hilfsarbeitern und -Arbeiterinnen die Entsendung einer Delegation an die Kongresse gestattet.[3]

[1] Nach Fanny Imle (siehe Literatur-Verzeichnis).

[2] Aus dem Protokoll des vierten Kongresses.

[3] Als meine Arbeit bereits abgeschlossen war, tagte der fünfte Kongreß der Schriftgießer (vom 18. bis 22. August 1913) in Hamburg. Auf ihm kam u. a. zur Sprache, daß der Geschäftsgang in den meisten Gießorten zur Zeit des Kongresses sehr viel zu wünschen übrig ließ: die Zahl der Arbeitslosen war dadurch etwas vermindert worden, daß die Zentralkommission etwa 100 Gießer an einer Einzelbuchstaben-Gießmaschine, Lanston-Monotype, hatte ausbilden lassen. Schließlich wurde eine technische Kommission zur Erprobung von Neuheiten eingesetzt.

Zum Schlusse dieses Kapitels und damit der vorliegenden Arbeit überhaupt sei noch ein Blick auf die heutigen Verhältnisse der Arbeitnehmer geworfen. Das in den Schriftgießereien beschäftigte Gesamtpersonal kann man, abgesehen von den kaufmännischen und technischen Beamten, in drei Gruppen einteilen: Gelernte Stempelschneider, gelernte Schriftgießer und drittens Hilfsarbeiter und -Arbeiterinnen. Hierzu kommen dann noch die in den verschiedenen Nebenbetrieben beschäftigten Arbeitskräfte, deren Zahl vielfach sehr groß ist. Die Beamten wurden mit dem Ueberhandnehmen und Anwachsen der Großbetriebe immer zahlreicher, eine Tatsache, deren Grund ja ohne weiteres ersichtlich und die in allen anderen Industrien auch zu verzeichnen ist.

Die Stempelschneider haben jetzt eine eigene Organisation. In den Hauptgießorten Berlin, Leipzig, Frankfurt und Offenbach gründeten die Schriftschneider Vereinigungen, die sich an den Buchdruckerverband anlehnen und am 31. Juli 1910 zum ersten Male zu einer gemeinsamen Schriftschneiderkonferenz in Leipzig zusammen kamen. Auf dieser Tagung wurde eine ständige, in Frankfurt ansässige Zentralkommission gewählt. Die Organisationsverhältnisse der Stempelschneider sind in manchen Orten, hauptsächlich in den kleineren, etwas bunt: ein Teil von ihnen gehört den Fachvereinen und dem Buchdruckerverband an, andere dem Metallarbeiterverbande, wieder andere sind gar nicht organisiert. Diese Verhältnisse sind erklärlich, wenn man berücksichtigt, daß der gelernte Stempelschneider an manchen Orten durch Mechaniker und andere Arbeitskräfte verdrängt worden ist. Dies war aber nur möglich durch die Einführung der Graviermaschinen und obgleich auch bei diesen eine längere Anlernung der Arbeitskraft noch erforderlich ist. Ueber die Leistung der Graviermaschinen habe ich an anderer Stelle bereits berichtet; hochqualifizierte Arbeit können sie in den meisten Fällen nicht verrichten, diese bleibt vielmehr der geschickten Hand des gelernten Stempelschneiders überlassen.

Ich komme zur zweiten Gruppe, zu den eigentlichen Schriftgießern. Ihre Lehrzeit, in der sie das Gießen, Zurichten und Höhehobeln lernen sollen, dauert im allgemeinen vier Jahre. Leider gibt es Fälle, mir sind zwei bekannt, in denen Gießereien gar keine Lehrlinge annehmen, eine Taktik, die ihre offenkundigen Schattenseiten hat, da man so die Ausbildung des eigenen Personals anderen Betrieben aufbürdet. Eine Verdrängung der gelernten Arbeitskräfte durch die Gießmaschinen ist im wesentlichen bis heute nicht gelungen. Der Grund hierzu liegt nicht in den entgegengesetzten Beschlüssen der Kongresse, sie würden das Eindringen des ungelernten Arbeiters höchstens aufhalten aber nicht auf die Dauer unmöglich machen können, wenn durch technische Fortschritte

die Möglichkeit hierzu und damit zu einer Verbilligung der Produktion gegeben wäre, so betrübend diese Tatsache auch für den gelernten Schriftgießer sein mag. Wenn heute noch ganz überwiegend gelernte Gießer beschäftigt sind, so ist der Grund einfach darin zu suchen, daß die erforderliche ungemein peinliche Genauigkeit des Letternmaterials ihre Verdrängung bei den überwiegend in Betrieb befindlichen Gießmaschinensystemen nicht zuläßt. Ein einziges Unternehmen hat heute infolge Benutzung eigenartig konstruierter amerikanischer Maschinen einen größeren Prozentsatz Ungelernter als Gießer beschäftigt, diese Arbeitskräfte sind aber, wie gesagt, keine eigentlichen „Ungelernten", sie haben sich in der Lehrzeit in einem verwandten Gewerbe schon entsprechende Geschicklichkeit und Kenntnisse geholt und werden dann noch sechs Wochen angelernt. Aber selbst dann leisten sie noch nicht dasselbe, wie ein gelernter Gießer. In der heutigen Zeit ist also eine Verdrängung des gelernten Gießers trotz der ständig fortgeschrittenen Mechanisierung des Gießprozesses ausgeschlossen, ob die Maschinen der Zukunft einen Teil des Arbeitsgebietes den Ungelernten zuführen werden, ist vorläufig nicht zu entscheiden. Während die Verhältnisse dem eigentlichen Gießer also noch günstig sind, haben sie seinen Kollegen, die die Fertigstellung der Typen zu besorgen haben, schlimmer mitgespielt. Die Komplettmaschinen liefern ihr Erzeugnis fertig ab und machen das Abstoßen und Schleifen überflüssig. — Die Arbeitsbedingungen der Schriftgießer sind durch die Tarife geregelt, deren Entwicklung ich oben gestreift habe. Die Lage ist heute so, daß überall nach Lokaltarifen gearbeitet wird und als Ziel ein nationaler Einheitstarif den Gehilfen vorschwebt. Obgleich auch unter den Arbeitgebern starke Strömungen für einen Normaltarif vorhanden sind, ist seine Verwirklichung immerhin noch ein Zukunftstraum, dessen hauptsächlichster Vorteil für das Gewerbe darin bestehen würde, daß ein Grundfaktor für die Preisbildung, der Arbeitspreis, bei allen Betrieben gleich wäre und den das Gewerbe schädigenden Schleuderpreisen damit engere Grenzen gezogen würden. Die Hauptschwierigkeit bei der Aufstellung eines Normaltarifs liegt neben einem gewissen Widerstand einiger Arbeitgeber und derjenigen Arbeitnehmer, die auf einen Vorteil verzichten müßten, in der Verschiedenartigkeit der Maschinensysteme und in den beständigen technischen Fortschritten. Letztere würden die Festsetzung einer Revisionsinstanz notwendig machen. Der Nachteil des Tarifwesens ist darin zu sehen, daß aus der Koalitionsfreiheit leicht Koalitionszwang werden kann, so daß ein Arbeitgeber, in noch stärkerem Maße aber ein Arbeitnehmer zum Anschluß an einen Verband gezwungen wird, wenn er sich nicht wirtschaftlich schwer gefährden will.

Während im Schriftgießer-Gewerbe an und für sich der Akkordlohn überwiegt, wird an neuen Maschinen meist im Zeitlohn gearbeitet. Uebrigens ist ein erfreulicher Fortschritt zu verzeichnen: Arbeitgeber und Arbeitnehmer erkennen im allgemeinen, daß ein dauerndes gutes Verhältnis auf Grund von einseitig aufgezwungenen Lohn- und Arbeitsverhältnissen nicht möglich ist und deshalb gemeinsame Verhandlungen erforderlich sind. Damit und besonders mit der Ausbreitung der Lokaltarife verbunden war auch eine steigende Anerkennung der Organisation der Arbeitnehmer: von der ausschließlichen Verhandlung mit dem eigenen Personal sind die Arbeitgeber zur Anerkennung der lokalen und zentralen Gehilfenvertretung übergegangen.

Ueber die Tarife bringt das Beiblatt des „Reichsarbeitsblattes" von 1909 folgende vom „Verein Deutscher Schriftgießereien" gemachten Angaben:

Best. am 1. Jan. 1908			1908 erledigt			1908 abgeschlossen			Lokal-	Bezirks-
Tarife	Betriebe	Personen	Tarife	Betriebe	Personen	Tarife	Betriebe	Personen	Tarife	
6	38	4500	4	20	3800	4	20	3800	2	2

Die 4 neu abgeschlossenen Tarife kamen auf friedlichem Wege zustande. Berlin hat jetzt seit 1890 ununterbrochen einen Tarif, zuletzt wurde ein solcher dort 1906 und 1911 auf je 5 Jahre abgeschlossen. Leipzig hat seit Frühjahr 1913 einen Tarif auf ebenfalls 5 Jahre, durch den die 53stündige Arbeitswoche (täglich 9 Stunden, Sonnabends 8 Stunden) und der Mindestbetrag des gewissen Geldes von 30 auf 32 M., für ausgelernte Gehilfen im ersten Jahre von 22 auf 24 M. festgelegt wurde. In Frankfurt und Offenbach liefen gleichfalls im Frühjahr 1913 die betreffenden Tarife ab, man läßt sie aber vorläufig weiter bestehen, da in den Verhandlungen über Aufstellung eines gemeinsamen Frankfurt-Offenbacher Normaltarifs eine Einigung noch nicht zu erreichen war. Bis zu dem Augenblick, in dem ich diese Worte niederschreibe, haben bereits 38 (!) Sitzungen stattgefunden.[1]

[1] Inzwischen ist nach 40 Sitzungen ein Einheitstarif für die beiden Gießstädte und damit das seit 1897 angestrebte Ziel erreicht worden, das aber bei dem Teil der Arbeitnehmer, die zu gunsten von anderen sich Abstriche gefallen lassen mußten, großen Widerspruch hervorgerufen hat. „Die Dauer des Tarifs wurde nach langen Verhandlungen wiederum auf 5 Jahre festgesetzt. Beiden Teilen steht es frei, bis zum 28. Februar 1915 Anträge auf Abänderung einzelner Posten des Tarifs zu stellen. Diese Anträge müssen innerhalb 4 Wochen behandelt werden; wird keine Einigung erzielt, so bleiben die Posten in ihrer ursprünglichen Fassung bis zum 28. Februar 1918 bestehen." (Korrespondent, Jahrg. 1913, 95.)

Das Durchschnitts-Verdienst eines Schriftgießers soll heute 2600 M. betragen. Der von den Betrieben der Schriftgießerei und Messinglinienfabrikation bezahlte Gesamtbetrag an Löhnen belief sich[1]

1910 in 93 Betrieben auf 4224035 M.,
1909 „ 106 „ „ 4094026 „
1908 „ 103 „ „ 4166409 „

Die Organisationsverhältnisse der Schriftgießer habe ich in ihrer Entwicklung schon oben erwähnt. Heute ist es so, daß in Berlin, Dresden, Frankfurt a. M., Hamburg, Leipzig, Offenbach und Stuttgart Fachvereine bestehen, in denen die Schriftgießer zusammen mit Messinglinienarbeitern, Mechanikern, Hilfsarbeitern und -Arbeiterinnen organisiert sind. Ihre Zentralkommission ist eine Unterbehörde des Buchdruckerverbandes. Neben ihnen gibt es noch in Breslau, Köln, Hannover, München und Nürnberg Vereinigungen der Schriftgießer, Stereotypeure und Galvanoplastiker und schließlich die erwähnten Schriftschneider-Vereinigungen. Die Zahl der Schriftgießer hat sich seit 1900 ganz wenig verändert, denn sie betrug 1900 1118 und 1911 1124 Gehilfen.[2] Der allergrößte Teil der gelernten Gießer ist organisiert, die wenigen Ausnahmen sind meist Personen in gehobenen Stellungen.

Die Fachvereine führen jährlich für jedes Mitglied eine bestimmte Geldsumme, die zurzeit 1,20 M. beträgt, an die Zentralkommission ab. Daß sie Unterstützungen zahlen, wird vom Buchdruckerverband nicht gerne gesehen, da ja eine Verbandsunterstützung erfolgt.

Die letzte Gruppe der beschäftigten Personen, die Hilfsarbeiter und die -Arbeiterinnen, haben, wie leicht erklärlich, nicht so hohen Prozentsatz an Organisierten, früher wurden ja beide in die Fachvereine gar nicht aufgenommen. Während die Gehilfen mit wenigen Ausnahmen sehr ständig sind, tritt vor allem bei den weiblichen Arbeitskräften an manchen Orten stärkeres Fluktuieren auf. Die Arbeitsverhältnisse dieser dritten Gruppe sind teilweise auch tariflich geregelt, in Berlin wurde z. B. 1907 eine Lohnskala für Arbeiterinnen aufgestellt.

[1] Geschäftsbericht der Buchdrucker-Berufsgenossenschaft für 1911.

[2] Daß sie sich ungefähr gleich gehalten hat trotz großer Zunahme der Komplett- und Schnellgießmaschinen und trotz Ausbreitung der Setzmaschine im Buchdruck-Gewerbe, ist dem Umstand zu verdanken, daß die Gießereien sich eifrig auf die Herstellung von Akzidenz- und Ziermaterial sowie auf den Auslandsabsatz warfen.

Lebenslauf.

Am 26. September 1888 wurde ich, Johannes Hermann Böckel, als Sohn des Buchdruckereibesitzers Hermann Böckel in Schmölln S.-A. geboren. Ich besuchte vier Klassen der Volksschule und vier Klassen der Mittelschule meiner Heimatstadt in 7 Jahren und hierauf das Herzogl. Ernst-Realgymnasium zu Altenburg, wobei ich wegen Krankheit ein ganzes Jahr am Schulunterricht nicht teilnehmen konnte. Nachdem ich Ostern 1909 die Reifeprüfung bestanden hatte, war ich zunächst ein Jahr in der Buchdruckerei meines Vaters praktisch tätig, Ostern 1910 ließ ich mich an der Universität Leipzig immatrikulieren, um hauptsächlich rechts- und staatswissenschaftliche Vorlesungen zu hören (4 Semester), während der letzten 3 Semester setzte ich meine Studien in Heidelberg fort und bereitete mich zur Promotion vor.

MSH 27749

END OF
TITLE